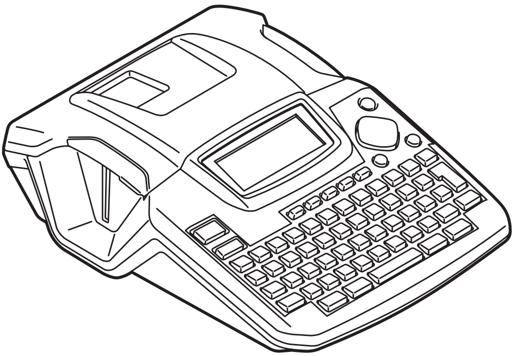
P-touch 普贴趣

PT-2100 用户手册



- 使用前请先阅读此用户手册。
- 请保管好您的用户手册以便随时查阅。
- 用户手册中附有保修卡。
- 在线注册产品信息，请登录：
  http://www.reg.brother-cn.net/

前言

非常感谢您购买PT-2100标签打印机！
使用PT-2100（以下称为“本机”），您不仅可以通过键盘输入、编辑等简单的操作来制作标签，同时还可利用内置标签模板来制作各种个性化的标签。此外，还可将本机与电脑相连接，并运用专用软件来编辑标签。这样就能更加方便、高效地制作出各种具有个性化的标签。

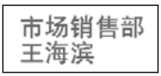
■本产品具有以下特点

使用本机可轻松地制作标签



可简便地输入或编辑文字…





可对文本进行竖版，或添加装饰框…

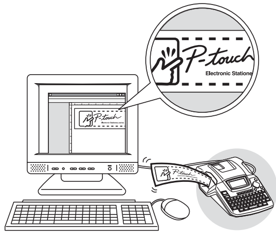




只需更改格式内容…



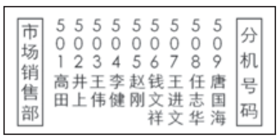
利用电脑来高效地制作个性化标签



灵活应用软件的各种功能…









■关于用户手册

- 使用之前请务必仔细阅读本用户手册，以便正确使用本产品。
- 阅读后，请妥善保管本用户手册，以便随时可以查阅。
- 用户手册中的内容将来可能会有更改，恕不另行通知。
- 未经许可不得擅自复制、转载本书的部分或全部内容。
- 本公司已确保本用户手册内容正确无误，不过倘若发现其中有错误、遗漏或不明之处等，请与本公司联系。
- 本用户手册中的以下符号表示各种重要的追加信息。

该符号表示用户所应遵照的信息和步骤。
如不遵照，则可能会导致机器故障、人员受伤、运行出错等情况。

该符号表示：可让用户进一步了解本产品或充分发挥本产品功能的信息或步骤。

■关于本机

由于使用本机或本机制作的标签因故障、修理、电池消耗等原因导致数据消失或变化，并由此导致损害或利益损失，或对第三方提出的任何要求，本公司概不负责，请谅解。

■关于商标

- IBM® 是International Business Machines Corporation 的商标。
- Microsoft®, Windows®是美国Microsoft Corporation 的注册商标。

其它记载的软件名称、商品名称、产品名称一般分别为原开发公司的商标或注册商标。

产品中有毒有害物质或元素的名称及含量

型号	有毒有害物质或元素					
PT-2100	铅	汞	镉	六价铬	多溴联苯	多溴二苯醚
部件名称	（Pb）	（Hg）	（Cd）	（Cr（VI））	（PBB）	（PBDE）
按键	○	○	○	○	○	○
机械装置	×	○	○	○	○	○
菊花轮	○	○	○	○	○	○
检测器	○	○	○	○	○	○
主电路板	×	○	○	○	○	○
副电路板	×	○	○	○	○	○
液晶显示	×	○	○	○	○	○
配件	×	○	○	○	○	○
印刷品	○	○	○	○	○	○
包装材料	○	○	○	○	○	○

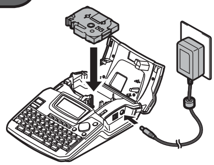
备注：

○：表示该有毒有害物质在该部件所有均质材料中的含量均在SJ/T11363-2006标准规定的限量要求以下。

×：表示该有毒有害物质至少在该部件的某一均质材料中的含量超出SJ/T11363-2006标准规定的限量要求。（由于技术或经济的原因暂时无法实现替代或减量化）

目录

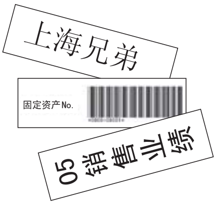
第一步
确认及准备工作



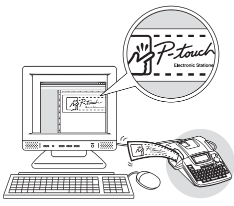
第二步
简单地使用



第三步
熟练地使用



第四步
高超地运用



常见问题
及疑难解答



本书主要针对各软件的安装以及简单的标签制作方法等内容进行了说明。如想了解更详细的信息或各种高级使用技巧，请参见各软件的帮助文件。关于帮助文件的阅览方法，请参见本书中的“帮助的使用方法”（➔**P.86**）。

本公司主页上刊登了各种有用的信息，其中包括与本机有关的信息及服务等内容。敬请登录浏览。
本公司主页网址：
http://www.brother-cn.net/

使用前的准备

本章节将说明安全正确使用本产品所必须了解的注意事项及各部分的名称和功能。使用前请务必仔细阅读。



安全注意事项

为防止对使用者或他人及其财产造成损害而必须遵守的注意事项，将通过各种图标来说明。
其标识和含义如下。

⚠警告	表示若忽视该标识而错误操作，可能会导致人员死亡或重伤的危险。
⚠注意	表示若忽视该标识而错误操作，可能会导致人身伤害或财产损失的危险。

本书中使用的主要图标如下。

⚠ 标识：“应该注意的事项”表示危险警告。

⃠ 标识：“不得进行的行为”表示禁止事项。

❗ 标识：“必须进行的行为”表示强制行为。

⚠警告

关于电池

为了预防漏液、发热、起火、破裂而导致人身伤害，请务必遵守如下注意事项。

⃠
- 切勿对电池进行拆卸、充电、加热、短路等操作。
- 请避免用针等金属物取出电池，造成正（+）负（–）极短路。

关于 AC 电源适配器

为了预防火灾、触电或故障，请务必遵守如下注意事项。

⃠
- 请不要使用额定电压 (220V) 以外的电压以及所附带 AC 电源适配器以外的电源适配器。
- 请不要进行多路并联接线。
- 请不要损坏电源线、插头或对其进行改造加工。另外，请不要在其上放置家具等重物，请不要过分弯折、拉伸。
- 电源线若有损伤，请不要使用。
- 请不要用湿手触摸 AC 电源适配器和电源插头。
- 电源插头必须切实插到根部。另外，请不要插入松弛的电源插座中。
- 请不要擅自拆卸、改造 AC 电源适配器。
- 请不要在湿度较大的环境下使用。

关于本机

为了预防火灾、触电或故障，请务必遵守如下注意事项。

⃠
- 请不要擅自拆卸、改装。
- 请避免摔落、践踏或使之受到强烈冲击。
- 请避免让咖啡、果汁、花瓶的水等液体溅到本机上而将其弄湿。
- 当有异物进入本机时，请不要使用。
- 请不要用湿手触摸本产品。

❗
- 使用过程中或保存时若闻到异味，发现发热、变色、变形或其它异常现象，请从电源插座中拔出 AC 电源适配器，取出电池并停止使用。

⚠
- 请不要将塑料袋罩在头上。
  为防止儿童将用来装本机的塑料袋罩在头上玩耍，请将该塑料袋保存在儿童无法够着的地方或废弃掉。罩在头上可能会导致窒息。

⚠注意

关于电池

错误地操作处理电池可能会导致电池漏液、破裂，因此请务必遵守如下注意事项。

- 请不要将新旧电池混用。
- 请不要将不同种类的电池混用。
- 请按照电池的正（+）负（–）极方向正确安装电池。
- 长期不使用时，请取出电池并妥善保管。

关于 AC 电源适配器

- 长期不使用时，为了安全起见，请务必将 AC 电源适配器从本机和电源插座中拔出并妥善保管。
- 向电源插座插拔时，请抓住 AC 电源适配器进行操作。

关于色带切刀

- 请不要用手直接触摸色带切刀，否则可能会引起受伤。

关于安装、存放场所

- 请不要将本机放置在摇晃的台子或很高的架子等不稳定的地方，否则可能会翻倒、落下并引起受伤。
- 请不要在本机上放置重物，否则可能会因失去平衡而翻倒、落下并引起受伤。

关于内存

- 由于本机的故障、维修、电池耗尽等原因，保存在内存中的数据可能会丢失。

关于色带

- 色带会因粘贴位置、粘贴材质或周围环境的变化等发生变色、脱落；撕下标签时粘贴处会残留粘胶剂、粘有色带颜色或者发生难以取下、带底破损等情况。请在确认粘贴位置、粘贴材质、使用目的等基础上，预先在不显眼的地方试验后再使用。

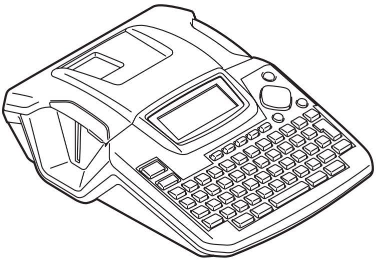
使用时的注意事项

- 请不要进行本书未明确说明的操作，否则可能导致事故或故障。
- 请使用带 TZ 标记（TZ TAPE）的专用色带（宽度 3.5 ～ 18mm）。
- 请不要过分拉伸或按压色带。
- 请不要堵塞色带出口、AC 电源适配器插孔、USB 接口或在其中插入异物。
- 请不要使用用过的色带或在未装入色带的状态下执行打印，否则可能会导致打印头出现故障。
- 请不要用手指直接触摸打印头。
- 更换电池时请务必先切断电源。
- 请注意，在取出电池并拔出 AC 电源适配器的状态下存放时，保存在内存等介质中的数据会完全消失。
- 维修保养本机时，请不要使用稀释剂、苯、酒精等挥发性溶剂。
- 应避免在阳光直射、取暖器、空调设备附近等极端高温或低温的场所、潮湿或多灰尘的场所使用或存放。使用温度范围为 10˚C ～ 35˚C。
- 请注意不要划伤 CD-ROM 光盘表面。另外，请不要将 CD-ROM 光盘放在极端高温或低温场所，不要在其上放置重物，不要向其施加外力。
- 刻录在 CD-ROM 光盘中的软件仅限用于本机，可安装在同一办公室的多台电脑上使用。
- 只能使用附带的 USB 数据线。

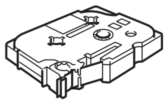
确认随机附件

使用本产品前，请确认如下附件是否齐全。若有缺损，请立即与购买本产品的经销店联系。

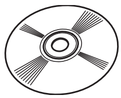
PT-2100 标签打印机



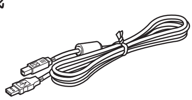
TZ 色带



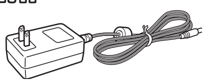
CD-ROM



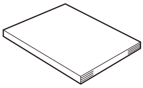
USB 数据线



AC 电源适配器



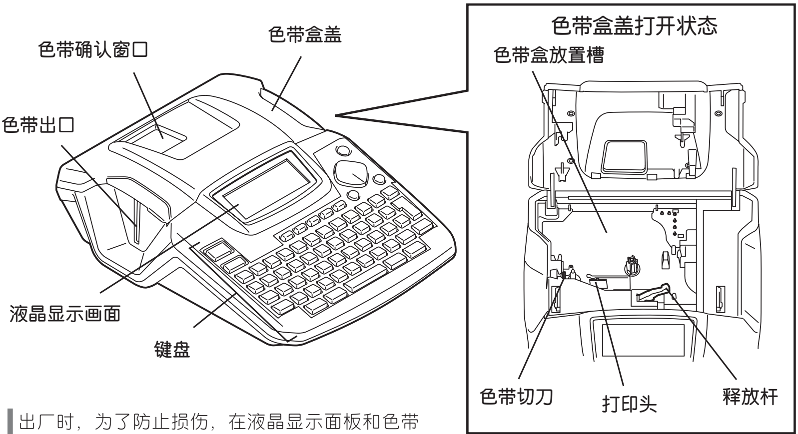
用户手册 (附带保修卡)



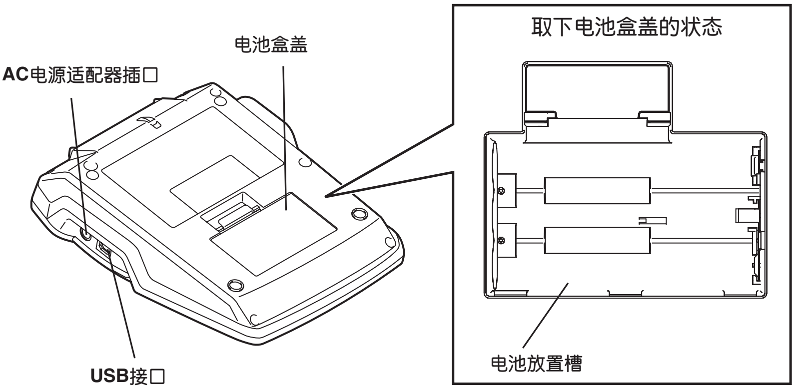
※ 根据具体规格，标准附件的种类可能不同。请确认机器包装中所包含的附件。

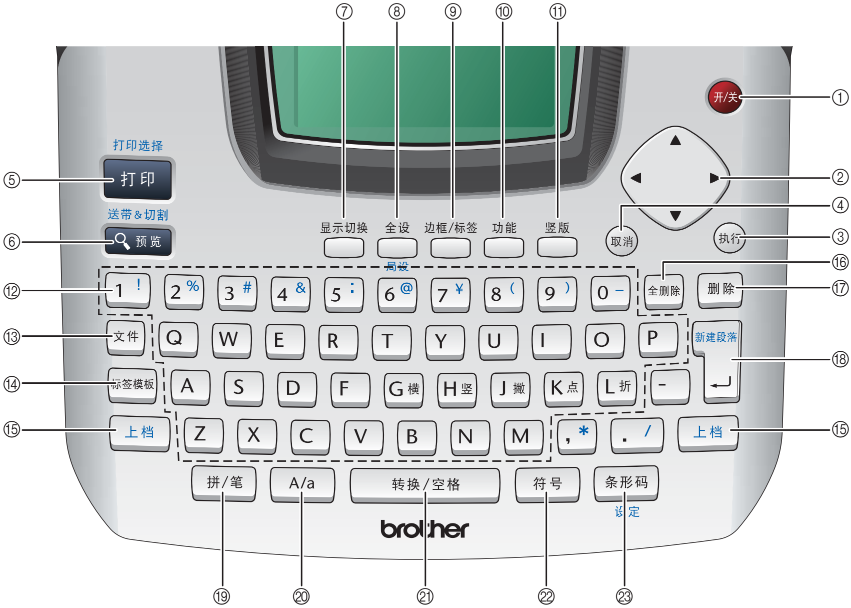
各部分的名称和功能

■机器各部分的名称



出厂时，为了防止损伤，在液晶显示面板和色带确认窗口上贴有透明保护膜。使用之前请揭下该保护膜。





① 开/关

切换电源的开 / 关。

②

在输入或删除文字时，用来移动光标。此外，还能在进行汉字转换、图形、格式、功能等设定时用来选择选项。

③ 执行

用来确定所选择的设定项目选项。

④ 取消

用来取消设定操作，并返回输入画面或前一个步骤。

⑤ 打印选择 打印

用来将所输入的文件打印在色带上。

按住 上档 的同时按 打印选择 打印，可对「张数」、「序号」、「镜像」等打印选择进行设定。

⑥ 送带&切割 预览

用来显示打印图像。

按住 上档 的同时按 送带&切割 预览，可使色带空进约 23mm 左右，并自动进行切带。

⑦ 显示切换

用来将液晶显示画面的显示格式按照“无说明 3 行”→“说明 + 1 行（1 行的显示文字尺寸占 2 行）”→“说明＋ 2 行”的顺序依次进行切换。

⑧ 全设 局设

用来设定「尺寸」「修饰」「修饰线」「对齐」「字宽」「字间距」。

⑨ 边框/标签

用来设定「边框」「长度」「切割选项」。

⑩ 功能

可以进行「显示屏对比度」、「自动调整尺寸」、「调整长度」设定。

⑪ [竖版]

用来进行竖版设定。

⑫ [1 !] ～ [M]

用来输入文字和数字。

⑬ [文件]

可对内存中的文本进行「打印」、「调用」或「删除」，还能对所输入的文本进行「保存」。

⑭ [标签模板]

使用「定式标签模板」、「任意标签模板」等标签模板来制作标签。

⑮ [上档]

用于输入文字键上的蓝色印字。按住 [上档] 的同时按文字键。

按住 [上档] 的同时：按 [打印选择 / 打印] 可进行「打印选择」的设定；按 [送带&切割 / 预览] 可执行「送带 & 切割」的操作。

⑯ [全删除]

用来删除已输入的所有文字，或是清除已输入的文字、格式、边框 / 标签设定。

⑰ [删除]

光标前面 (左侧) 的文字被删除。

⑱ [新建段落 / ↵]

用来进行换行。此外，还能用来确定反转显示的文字、汉字转换选项、以及确定进行图像、格式、边框 / 标签、功能设定时所显示的设定项目。

⑲ [拼/笔]

在进行汉字输入时，用来切换拼音输入方式和总笔划输入方式。

⑳ [A/a]

用来切换英文字母的大小写输入方式。

㉑ [转换/空格]

在拼音输入方式下，将拼音转换成汉字。转换成功后，可将汉字选项依次切换至下一个选项。
当不存在反转显示的文字时，可用来输入空格。

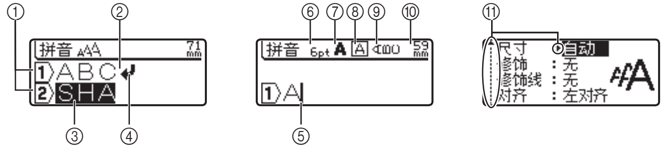
㉒ [符号]

在输入符号与图形时，用来调用符号菜单。

㉓ [条形码 / 设定]

用来输入条形码。
按住 [上档] 的同时，按 [条形码 / 设定] 可对条形码进行设定。

■ 画面的查看方法



① **行首标记**
在第 1 行的行首将显示 1〉、在第 2 行的行首将显示 2〉 。同样，在每一行的行首都将显示相应的行号。

② **正常显示**
已确认输入的文字。只能打印正常显示的文字。

③ **反转显示**
待确认的文字。在反转显示时，可对汉字进行转换。
不能打印反转显示的文字，请按 [新建段落] 或 (执行) 键进行确认。

④ **换行标记**
表示换行。

⑤ **光标**
可在该位置之前 (左侧) 输入或删除文字。

⑥ ～ ⑨ **格式说明 ：**
表示 ⑥ 尺寸、⑦ 修饰、⑧ 边框是否启用、⑨ 竖版是否启用。

⑩ **标签长度**
表示打印时的标签长度。

⑪ **光标选择标记**
表示可用光标键进行 “转换候选” 或 “设定项目” 选择的标记。进行汉字转换、格式、图形、功能设定时显示。按表示←、→、↑ 、↓方向的 [方向] 键。

显示格式的切换

[显示切换] (显示切换)，显示格式按照 “无说明 3 行” → “说明 + 1 行 （1 行的显示尺寸占 2 行）” → “说明＋ 2 行” 的顺序依次切换。

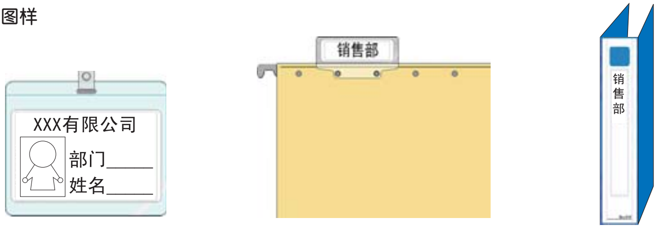


标签制作的简单步骤

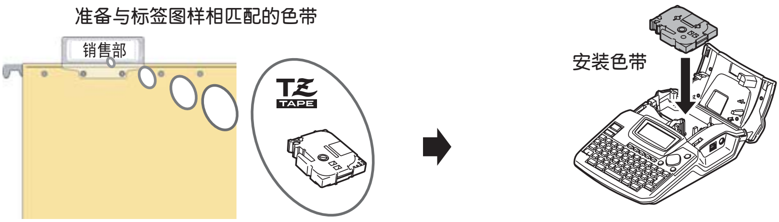
用本机制作标签的一般步骤如下。

1 决定想制作的标签种类。

标签图样



2 准备与标签图样相匹配的色带。

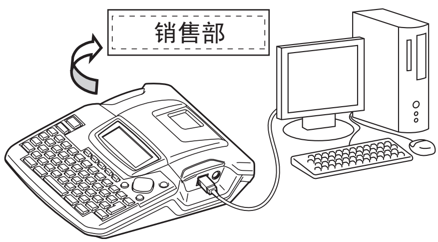


3 制作并打印标签。

仅使用本机制作



连接电脑制作



准备事项

以下将说明电池与色带的安装、AC 电源适配器的连接等使用前所必须的准备事项，以及电源的接通方法、色带的送带方法等必须了解的事项。

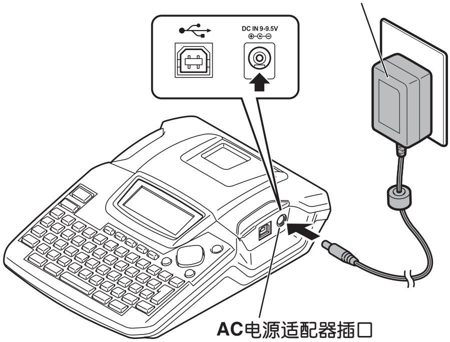


准备电源

■ 将AC电源适配器连接到本机

主机的保存功能仅在装入电池时才有效。（➔P.45）

将附带的 AC 电源适配器连接到本机上。



1 将 AC 电源适配器的连接插头牢固地插到本机的 AC 电源适配器插口上。

2 将 AC 电源适配器的电源插头插到电源插座上。

- 请在切断本机电源之后再插拔 AC 电源适配器。
- 长期不使用时，请将 AC 电源适配器从本机和电源插座中拔出并妥善保管。
- 请不要强行拽拉、弯折 AC 电源适配器的电线，否则可能会引起断线。
- 除本机专用 AC 电源适配器之外，请不要使用其他 AC 电源适配器，否则可能会导致故障或损坏。对由于使用了非本机专用 AC 电源适配器而造成本机或 AC 电源适配器产生的故障或损坏，将不予保修。
- 请不要将本机专用 AC 电源适配器插在除 AC220V 电源插座之外的其它电源插座上，否则可能会导致故障或损坏。对由于 AC 电源适配器操作失误而造成本机或 AC 电源适配器产生的故障或损坏，将不予保修。
- 为了妥善保存所输入的文本或内存中的数据，即使在使用 AC 电源适配器作为电源时，也请正确装入电池。

■ 安装电池

主机的保存功能仅在装入电池时才有效。(➔P.45)

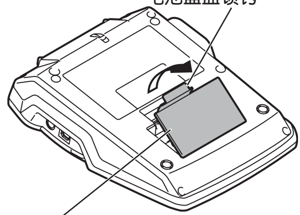
请务必使用 5 号碱性干电池。

当机器接通电源时，请在切断电源后再进行电池更换。

1 打开电池盒盖。

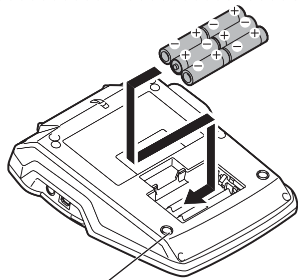
将机器翻过来，用手指扣住电池盒盖锁钩，打开电池盒盖。

当机器中有用过的电池时，请将它们全部取出。



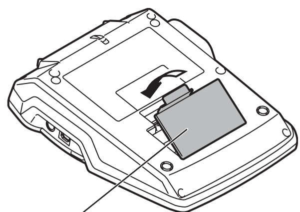
2 安装电池。

请按照电池放置槽内的刻印标记，在确认电池正负极方向之后再装入 5 号碱性干电池 (6 节)。



3 关上电池盒盖。

将电池盒盖上的锁钩对准机器的沟槽，关上电池盒盖。

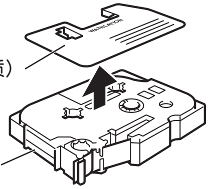


- 如果取出本机电池 5 分钟以上，则输入的文本、内存中登录的文本将全部消失。电池更换请在 5 分钟内尽快完成。
- 在常温环境下使用时，用新的 5 号碱性干电池 (6 节)，可打印 18mm 宽的色带一盒以上。但是，若连续打印较大的文字或在低温环境下使用时，电池消耗可能更快。
- 长期不使用时，为防止电池电解液泄漏，请取出电池并妥善保管。

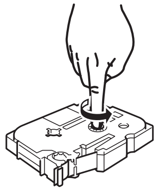
安装色带

可使用带 TZ 标记（TZ TAPE）、宽度为 3.5mm、6mm、9mm、12mm、18mm 的色带。

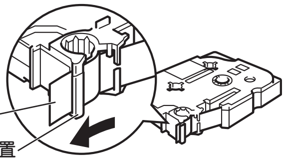
- 当色带上带有如右图所示的卡纸时，请首先将它取下。



- 用手指沿着箭头方向将卷轴转动 1 ～ 2 圈，将碳带崩紧。



1 确认色带前端是否存在卷曲、色带前端是否正确通过色带导向装置。

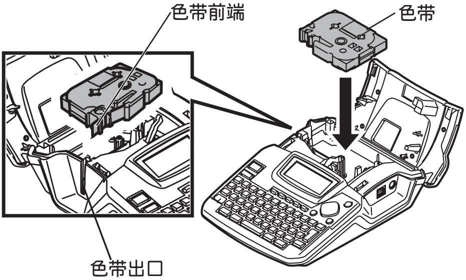


2 切断机器电源后，用手指扣住色带盒盖两侧的抓手部分，打开色带盒盖。



3 确认色带的方向，使色带前端对准机器色带出口，安装到位时会发出“咔嚓”声。

请注意不要让色带或碳带挂在打印头上。



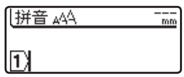
4 按住色带盒盖上部，关上色带盒盖，直到听到“咔嚓”声。



- 关上色带盒盖之前，若向下按释放杆，将无法关上盖子。请在释放杆处于弹出状态时关上盖子。
- 装入色带后，为了使色带崩紧，请务必进行送带操作。(➔**P. 22**)
- 请不要用手强行向外拉色带，否则可能会导致碳带发生卷出等故障。另外，已拉出的色带无法缩回。
- 请将色带保存在可避免阳光直射、高温潮湿、灰尘等条件下的阴凉处。另外，开封后请尽早使用。

接通电源

按 开/关 后即接通电源。若再按一次 开/关 则切断电源。



- 当用电池作为电源使用本机时，若打开电源并待机 5 分钟以上没有任何操作，为了防止消耗电池电量，将自动切断电源 (自动关机功能)。当用 AC 电源适配器提供电源连接在电脑上使用时，若待机 60 分钟以上没有任何操作，自动关机功能将开始发挥作用。
  再次接通电源时将恢复到自动关机前的输入画面。
- 在输入文字之后的状态切断电源，再次接通电源时，将恢复到切断电源之前的状态。若输入的文字为尚未确认的文字时切断电源，文字将消失。

送带

使色带空进约 23mm 左右。装入色带后，为了使色带崩紧，请务必进行送带操作。

1 按住 上档 的同时按 送带＆切割 预览 。



2 需要送带并进行切割时，请选择「送带 & 切割」。

仅进行送带时，则选择「仅送带」。



3 按 新建段落 或 执行 。

若要取消送带操作，请在显示确认画面时按 取消 。

变更显示屏对比度

画面显示看不清楚时，可分 5 档 (+2、+1、0、–1、–2) 设定显示屏对比度。设定为 0 时，则恢复为初始设定值。

1 按 功能 。

将显示功能菜单。

2 按 上的▲ / ▼，选择 "显示屏对比度"，然后按 新建段落 或 执行 。



3 按 上的▲ / ▼，选择所需的显示屏对比度，然后按 新建段落 或 执行 。

实际显示屏对比度也将同步变化，请调整为易看清的对比度。



- 若要中途停止显示屏对比度设定，每按一次 取消 可逐步返回到前一个画面。
- 进行显示屏对比度设定时，若按 转换 / 空格 ，则恢复到初始设定值 (0)。

输入文字

本章节将说明基本的文字输入方法。



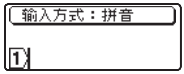
在输入例子中，已经将文字尺寸和长度设定为“自动”，将切割选项设定为“空白有”。

选择输入方式

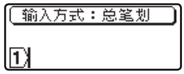
拼音 / 总笔划输入的切换

每按一次 拼/笔，可对「拼音」和「总笔划」输入方式进行切换。

拼音输入方式



总笔划输入方式



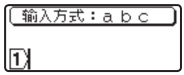
英文字母的大写 / 小写切换

每按一次 A/a，可对英文字母的大小写输入方式进行切换。

英文字母的大写输入方式



英文字母的小写输入方式



输入文字

■ 利用拼音来输入文字

利用拼音来输入汉字的读音，然后按 [转换/空格] 进行转换。将拼音转换成汉字后，既可以一次性选取多个汉字，也可以逐个地选取汉字。

例 「上海」	上海

1 **在拼音输入方式的状态下，输入「SHANGHAI」。**

2 **按 [转换/空格]。**

文字选项会显示在画面上方。

如逐个转换汉字，则请先输入「SHANG」，将其转换成汉字，然后再输入「HAI」。



3 **按 [转换/空格] 或按 [方向键] 来切换选项，显示「上海」。**

4 **按 [新建段落] 或 [执行]。**

「上海」将被输入。



- 一次性最多可以转换 25 个未确定文字。
- 汉字一旦确定下来便无法再转换。
- 汉字转换过程中若要停止转换操作，请按 [取消]。
- 本产品具备可优先显示所确定的汉字选项的「学习功能」。

在使用拼音输入时，通过在拼音后面用数字键（1 ～ 5）输入四声和轻音，可进一步地限定汉字选项。如果用拼音和四声、轻音来输入汉字，则汉字将逐个地进行转换。

例 「你好」	你好

1 **在拼音输入方式的状态下，输入「NI3HAO3」。**

2 **按 [转换/空格]。**

「NI3」将被反转闪烁显示，同时文字选项会显示在画面上方。



3 **按 [转换/空格] 或按 [方向键] 来切换选项，然后选择「你」。**

4 **按 [新建段落] 或 [执行]。**

「你」将被输入。



5 按 [转换/空格]。

「HAO3」将被反转闪烁显示，同时文字选项会显示在画面上方。



6 按 [转换/空格] 或按 [方向键] 来切换选项，然后选择「好」。

7 按 [新建段落] 或 [执行]。

「好」将被输入。



■ 利用总笔划来输入文字

以下将说明通过指定汉字的第一笔和总笔划数来输入汉字的方法。在总笔划输入方式下，只能逐个地对汉字进行输入。

笔划分类

所有笔划可按其形状分以下五类：

- 横（一）：按［G］来指定
- 竖（丨）：按［H］来指定
- 撇（丿）：按［J］来指定
- 点（丶）：按［K］来指定
- 折（乙等）：按［L］来指定

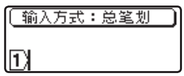
总笔划数

总笔划数最大为 24 划。

例 「刊」	刊

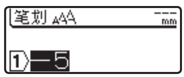
「刊」字第一划为“横（一）”，笔划数为 5。

1 首先确定已进入总笔划输入方式。如尚未进入总笔划方式，则按 [拼/笔]。



2 按 [G 横] [5]。

将显示「一 5」。



3 按 [转换/空格]。

文字选项会显示在画面上方。

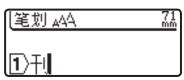


4 再按 [转换/空格] 或按 [方向键] 来切换选项，然后选择「刊」。



5 按 [新建段落] 或 [执行]。

「刊」将被输入。

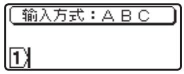


输入英文字母

按住 [上档] 一边切换英文字母大小写一边输入的方法。

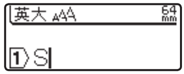
例 「Sale」 **Sale**

1 按 [A/a]。



确认是否进入英文字母大小写输入方式。
当进入大写英文字母输入方式时将显示“输入方式：ABC”，然后返回到输入画面。

2 按 [S]。



「S」被输入。

3 按住 [上档] 的同时依次按 [A] [L 折] [E]。

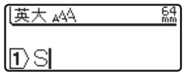


「ale」被输入。

- 英文字母将被直接输入，并正常显示。若发现输入错误，将光标移到要删除文字的右侧，然后按 [删除]，即可删除光标左侧的一个文字。
- 在小写英文字母输入方式中，按住 [上档] 的同时按英文字母键，即可输入大写字母。

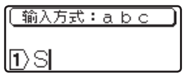
以下将说明一边切换英文字母大小写输入方式一边输入的方法。

1 在大写英文字母输入方式下按 [S]。



「S」被输入。

2 按 [A/a]。



将切换到英文字母的小写输入方式。
当进入小写英文字母输入方式时，将显示“输入方式：abc”，然后返回到输入画面。

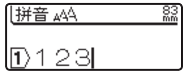
3 依次按 [A] [L 折] [E]。



「ale」被输入。

输入数字

无论处于何种输入方式，只要按数字键，即可直接输入数字。

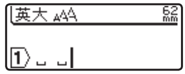


当存在反转显示的文字时，数字将作为未确定文字输入。



输入空格

确认没有反转显示的状态，然后按 转换/空格 。



- 当处于拼音 / 总笔划输入方式时，将输入 “全角空格 (␣)”，当处于英文字母输入方式时，将输入 “半角空格 (␣)”。
- 在显示屏上虽然显示为 “␣ / ␣”，但打印时为空白。
- 全角空格约相当于 1 个文字的空白，半角空格约相当于半个文字的空白。
- 在处于拼音 / 总笔划输入方式时，按住 上档 的同时按 转换/空格 ，可输入半角空格。另外，在处于英文字母输入方式时，按住 上档 的同时按 转换/空格 ，也可输入全角空格。

符号与图形

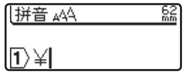
输入符号的方法有直接输入键盘上的符号和调用符号与图形菜单进行输入两种方法。

■ 输入键盘上的符号

例	
「¥」	¥

1 按住 上档 的同时按 7 ¥ 。

「¥」被确定。



当存在反转显示的文字时，符号也将作为未确定文字输入。



■ 输入键盘上没有的符号与图形

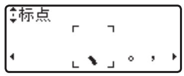
可从符号菜单中输入符号与图形。

例 「」

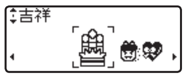


1 按 符号 。

将显示符号菜单，
并分类显示符号与图形。

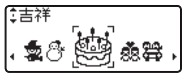


2 按 上的▲ / ▼，选择分类。



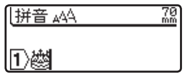
3 按 上的◀ / ▶，选择图形。

在画面中央放大显示的图形即为可选择的图形。



4 按 新建段落 或 执行 。

「」被输入。



请使用可确保图形不模糊、不变成黑点的文字尺寸。以较小的文字尺寸打印时，图形可能会出现模糊或变成黑点。

- 关于内置符号与图形，请参考“符号与图形列表”(➔P. 106)。
- 选择图形时，若按 转换/空格 ，则恢复到初始设定值 (“标点” 类)。
- 输入图形过程中若要取消输入，请按 取消 。

编辑文字

本章节将说明已输入文字的删除、插入、文本换行等最基本的文字编辑方法。



在输入例子中，已经将尺寸和长度设定为“自动”，将切割选项设定为“空白有”。

光标的使用方法

在画面上闪烁显示的纵线“｜”被称为光标，用来表示输入、删除文字的位置。

若要移动光标，可使用光标键 上的◀ / ▶ / ▲ / ▼。

画面最多可显示 7 个被输入文字 ×3 行，若输入更多文字，将逸出画面之外，无法看到。若要查看隐藏的文字，请用光标键移动光标。

- 每按一次 ◀ ：向左移动一个文字的位置。
- 每按一次 ▶ ：向右移动一个文字的位置。
- 每按一次▲ ：向前 (上) 移动一行。
- 每按一次▼ ：向后 (下) 移动一行。
- 按住 [上档] 的同时按◀ ：向行首快速移动。
- 按住 [上档] 的同时按▶ ：向行尾快速移动。
- 按住 [上档] 的同时按▲ ：向文首快速移动。
- 按住 [上档] 的同时按▼ ：向文尾快速移动。

文中有反转显示的文字时，光标只能在反转显示的文字范围内移动。

删除文字

例 上海 → 海

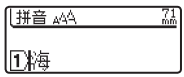
1 **按 上的◀ / ▶，将光标移到想删除的文字右侧。**



2 **按 [删除] 。**

光标前面 (左侧) 的文字被删除。

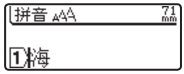
第 1 行的行首标记 (1) 无法删除。



插入文字

例	海	→	上海

1 按 上的◀ / ▶，将光标移到想插入文字的位置。



2 在拼音输入方式下，输入「SHANG」。

将在光标前面 (左侧) 反转显示输入的拼音。



3 按 转换 / 空格 。

「SHANG」将被反转闪烁显示，同时文字选项会显示在画面上方。



4 按 转换 / 空格 或 来切换选项，然后选择「上」。



5 按 新建段落 或 执行 。



删除全部文本

当删除全部文本时，有仅删除文本 (文本) 和同时删除文本和格式 (文本和格式) 两种方法。若选择了“文本和格式”，尺寸、修饰、对齐、字间距、修饰线等格式设定以及边框 / 标签设定、竖版设定都将恢复到初始设定值。

1 按 全删除 。

将显示“删除吗？”确认信息。

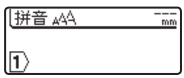


2 按 上的▲ / ▼，选择“文本”或“文本和格式”。



3 按 新建段落 或 执行 。

所输入的“文本”或“文本和格式”被全部删除。



若要取消全删除操作，当显示“删除吗？”确认信息时请按 取消 。

换行

使用换行功能，可制作含 2 行以上的标签。

- 可打印的最大行数取决于色带宽度的不同。

色带宽度	3.5mm	6mm	9mm	12mm	18mm
行数	1 行	2 行	2 行	3 行	5 行

- 根据色带宽度和行数，打印文字的尺寸将自动变化。(尺寸设为 “自动” 时)
- 可利用行首标记确认当前正在输入第几行。

例

上海
兄弟标签机

1 输入 “上海”。



2 按 [新建段落]。

将执行换行，并显示第 2 行的行首标记 (2〉)。



3 输入 “兄弟标签机”。



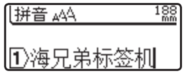
- 若超过装入机器的色带宽度允许打印的行数，当按 [打印选择 打印] 时，将显示错误信息，而且无法打印。若按 (取消) 或其它任何键，则返回到输入画面。此时请减少行数后再打印或更换打印宽度更宽的色带。
- 最多为 5 行。若在第 5 行按 [新建段落]，将显示 “最多为 5 行” 的信息。若按 (取消) 或其它任何键，则返回到输入画面。
- 当未设定长度时，即使输入相同的文字，位于画面右上角的长度显示也随色带宽度不同而变化。

输入文字后换行，可增加行

即使完成文字输入后，只要在文本中换行，也可增加行数。

例 上海兄弟标签机 → 上海
兄弟标签机

1 输入“上海兄弟标签机”。



2 按 上的◀ / ▶，将光标移到想换行的位置。



3 按 新建段落。

将执行换行，并显示第 2 行的行首标记 (2)。



- 换行后，当超过装入机器的色带宽度允许打印的行数时，若再按 打印，将显示错误信息，而且无法打印。若按 取消 或其它任何键，则返回到输入画面。此时请减少行数后再打印或更换打印宽度更宽的色带。
- 最多为 5 行。若在第 5 行按 新建段落，将显示 “最多为 5 行” 的信息。若按 取消 或其它任何键，则返回到输入画面。

取消换行，使文字串在一起

即使完成文字输入后，只要取消换行，也可使文字串联在一起。

例 上海
兄弟标签机 → 上海兄弟标签机

1 按 上的◀ / ▶ / ▲ / ▼，将光标移到想取消换行位置的下一行开头。



2 按 删除。

将取消换行，同时第 2 行的行首标记 (2) 消失。
于是 “上海” 和 “兄弟标签机” 串联成 1 行。



新建段落

使用新建段落操作，可制作含 2 个段落以上的标签。

根据新建段落内的行数，打印文字的尺寸将自动变化。(尺寸设为“自动”时)

例

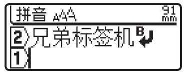
上海
兄弟标签机 销售部

1 输入“上海”，按 [新建段落]，然后再输入“兄弟标签机”。



2 按住 [上档] 的同时按 [新建段落]。

进行新建段落操作，并显示新建段落标记 (B↵)。另外，将显示下一段第一行的行首标记 (1)。



3 输入“销售部”。



最多可输入的段落数为 5 段。若在第 5 段按住 [上档] 的同时按 [新建段落]，将显示“全部段落合计最多为 5 个”的信息。若按 (取消) 或其它任何键，则返回到输入画面。

打印、粘贴标签

本章节将说明打印之前在液晶屏上确认打印内容的方法、特殊打印、标签的粘贴方法。



在输入例子中，已经将尺寸和长度设定为“自动”，将切割选项设定为“空白有”。

确认打印内容

可在液晶屏上确认已输入的打印内容。

1 按 送带&切割 预览 。

将显示预览画面 (打印内容、所装入的色带宽度及打印长度)。



输入画面

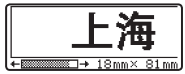


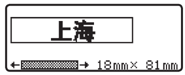
打印内容
(放大显示)

2 确认打印内容。

根据标签的具体长度，可能无法一次全部显示在液晶屏上。按如下键，可移动显示位置或变更显示倍数。

- 按◀：向左移动显示位置。
- 按▶：向右移动显示位置。
- 按住 上档 的同时按 ◀：显示标签的开头。
- 按住 上档 的同时按 ▶：显示标签的末尾。
- 按▲ / ▼：在放大显示和缩小显示之间互相切换。
- 若按 转换 / 空格 ：显示倍数将恢复到初始设定值。





打印内容
(缩小显示)

- 无论是从预览画面直接打印还是从输入画面直接打印都一样。关于打印方法请参考“打印”(➔ 下一页)。打印结束后，将返回到输入画面。
- 若要中途取消预览显示并返回输入画面，请按 取消 、 送带&切割 预览 、 新建段落 或 执行 。

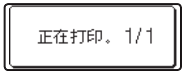
打印预览显示为图像显示，与实际打印结果可能不同。

打印

1 正确装入色带。(➔P.20)

装入新色带后，为了崩紧色带，请务必进行送带操作。(➔P.22)

2 按 打印选择 打印 。



将显示“打印准备中”→“正在打印”提示信息。
当将切割选项设定为“空白有”“空白小”时，结束打印后将自动切带。

- 打印过程中若按 开/关，则停止打印并切断电源。
- 当存在反转显示的文字时，将无法打印。请确定文字后，再进行打印。

- 按 打印选择 打印 时，有时可能会显示各种错误信息。请参考“遇到问题时”(➔P.95)，确认具体原因。
- 打印过程中，请不要用手或其他物品堵塞色带出口，否则可能会导致色带堵塞、搅在一起。
- 切勿用手拉色带，否则可能会导致碳带拽出等故障。

特殊打印（张数/序号/镜像）



利用打印选择功能，可进行张数 / 序号 / 镜像打印。

无论使用哪种方法，请在按住 上档 的同时按 打印选择 打印 ，然后从显示的打印选择菜单执行打印。

■打印多张相同内容的标签

最多可连续打印 9 张相同内容的标签。

1 正确装入色带。(➔P.20)

装入新色带后，为了崩紧色带，请务必进行送带操作。(➔P.22)

2 按住 上档 的同时按 打印选择 打印 。

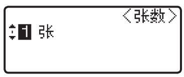
将显示打印选择菜单。

3 按 的▲ / ▼，选择“张数”，然后按 新建段落 或 执行。



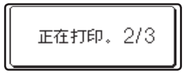
显示打印张数设定画面。

4 按 上的▲ / ▼或数字键，设定必要的打印张数。



按 上的 ▲ / ▼，可以 1 张为单位变更打印张数设定值。

5 **按 [新建段落]、(执行) 或 [打印选择 打印]。**



将显示“打印准备中”→“正在打印”提示信息。
将自动逐张切带，直到打印完所设定的张数。打印结束后，将返回到输入画面。

- 进行连续打印之前，请务必确认色带剩余量。
  当色带所剩不多时，请设定为较少的打印张数或避免进行多张打印。
- 打印过程中当色带出现黑色条纹时，表示色带用完。请立即按 (开/关) 切断电源。此时若继续打印会出现故障。
- 打印过程中，请不要用手等堵塞色带出口，否则可能会导致色带堵塞、搅在一起。
- 切勿用手拉色带，否则可能会导致碳带拽出等故障。

- 也可不进行逐张切带而连续打印。请参考“设定标签的切割选项”(**➔P.63**)。
- 打印过程中显示在右侧的数字为“计数 / 设定的打印张数”。
- 进行打印张数设定时若按 [转换 / 空格]，则张数设定恢复到初始设定值。另外，若按 (取消) 则逐位删除。

■序号

可将输入到标签的文本数字或英文字母，按照指定的张数以序号形式打印。

例 制作并序号打印“业绩 06 月”～“业绩 12 月”等 7 张标签

业绩 06 月　业绩 07 月　…　业绩 12 月

1 **正确装入色带。(➔P.20)**

装入新色带后，为了崩紧色带，请务必进行送带操作。(**➔P.22**)

2 **按住 [上档] 的同时按 [打印选择 打印]。**

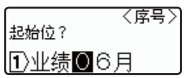
将显示打印选择菜单。

3 **按 [方向键] 的▲ / ▼，选择“序号”，然后按 [新建段落] 或 (执行)。**



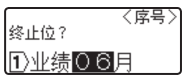
将显示序号的起始位指定画面。

4 **按 [方向键] 的◀ / ▶，选择序号范围的起始位，然后按 [新建段落] 或 (执行)。**



将显示序号的终止位指定画面。

5 **按 [方向键] 上的◀ / ▶，选择序号范围的终止位，然后按 [新建段落] 或 (执行)。**



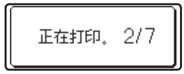
将显示序号张数设定画面。

6 **按 上的▲ / ▼或数字键，设定必要的打印张数。**

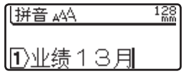


长按 上的 ▲ / ▼，可以 1 张为单位变更打印张数设定值。

7 **按 新建段落 、执行 或 打印选择 打印 。**



将显示“打印准备中”→“正在打印”提示信息。
将自动逐张切带，直到打印完所设定的张数。打印结束后，将返回到输入画面。



输入画面的文字将变为增加后的数字，再使用时请注意。

- 进行连续打印之前，请务必确认色带剩余量。
  当色带所剩不多时，请设定为较少的打印张数或避免进行多张打印。
- 打印过程中当色带出现黑色条纹时，表示色带用完。请立即按 开/关 切断电源。此时若继续打印会出现故障。
- 打印过程中，请不要用手或其他物品堵塞色带出口，否则可能会导致色带堵塞、搅在一起。
- 切勿用手拉色带，否则可能会导致碳带拽出等故障。

- 序号范围为 0 ～ 9 时，当逐渐增加到 0, 1, 2 … 9 时，将变为 0。
- 序号范围为 A ～ Z 时，当逐渐增加到 A, B, C … Z 时，将变为 A。
- 设定序号范围时，请注意位数。
  例 将日期的月份作为序号时，请像“01 月”等一样设定为 2 位。
  若输入“6 月”，即使打印 6 张，在打印“9 月”之后，将打印“0 月”，无法正确打印“10 月”及随后的月份。
- 在序号的文字之前输入空格，当将空格也设定在序号的范围内时，当位数增大时，空格将被置换为文字。
  当将日期的月份作为序号时，若将“␣ 6 月”设定为序号的范围并打印 6 张，在打印“␣ 9 月”之后，将打印“10 月”，此后将按照 2 位进行打印。
- 在序号的范围中，若有 2 处以上的数字，最后面的数字将执行序号。
  例 将“1 月 01 日”设定为序号范围时，将打印成 1 月 01 日，1 月 02 日…，即最后的数字将逐步递增。
- 也可不进行逐张切带而连续打印。请参考“设定标签的切割选项”(**➔P.63**)。
- 打印过程中显示在右侧的数字为“计数 / 设定的打印张数”。
- 进行序号张数设定时若按 转换/空格 ，则张数设定恢复到初始设定值。另外，若按 删除 则逐位删除。
- 使用图形输入的数字（①，②，③，…、01, 02, 03, …等），无法执行序号。

■镜像

镜像反转打印数据。用于粘贴到玻璃内侧等。请使用透明色带。

例



1　正确装入色带。（➔P.20）

装入新色带后，为了崩紧色带，请务必进行送带操作。（➔**P.22**）

2　按住 [上档] 的同时按 [打印选择 打印] 。

将显示打印选择菜单。

3　按 [方向键] 的▲/▼，选择“镜像”，然后按 [新建段落] 或 [执行]。

将显示“镜像打印吗？”确认信息。



4　按 [新建段落]、[执行] 或 [打印选择 打印] 。

将显示“打印准备中”→“正在打印”提示信息。
打印结束后，将返回到输入画面。

- 打印过程中若按 [开/关]，则停止打印并切断电源。
- 当存在反转显示的文字时，将无法打印。请确定文字后，再进行打印。

- 镜像不能执行多张打印。
- 打印过程中，请不要用手等堵塞色带出口，否则可能会导致色带堵塞、搅在一起。
- 切勿用手拉色带，否则可能会导致碳带拽出等故障。

粘贴标签

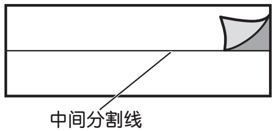
1 用剪刀将打印好的标签裁剪成喜欢的形状或长度。

2 剥去标签的背胶纸。

3 在需要粘贴标签的位置用手指按住标签充分粘贴。

- 在受潮、弄脏、有凹凸的位置，会导致标签无法粘贴，容易剥离。
- 在雨中、阳光直射或室外，标签容易剥离、变色。
- 请不要将标签贴到人体、生物或未经许可粘贴到公共场所、他人的物品上。
- 若将标签直接粘贴在油性或水性笔写过的痕迹上，有时墨水会渗透到标签中，并从标签表面就可看到墨迹。这种情况下，请在一开始就贴 2 层标签或使用颜色较深的标签。
- 使用布质色带等特殊色带时，请务必阅读附带在色带盒中的用户手册，并在充分确认注意事项的基础上使用。

在有些种类的色带中，为了便于剥离色带的背胶纸，预留了切口 (中间分割线)，请沿着切口将背胶纸剥下。



使用前的准备
准备事项
输入文字
编辑文字
打印、粘贴标签
保存文本
制作各种标签
Win
延长使用寿命须知
附录

保存文本

本章节将说明将输入的文本保存为文件的方法，调用、删除、打印所保存的文件的方法。



使用保存功能时，必须装入电池。（➔**P.19**）

在输入例子中，已经将文字尺寸和长度设定为“自动”，将切割选项设定为“空白有”。

保存文件

可在机器中最多保存 9 个所输入的文本。保存的文本可根据需要调用使用，也可直接打印。

例 将所输入的 **兄弟公司 021-12345678** 保存于文件号 1

1 输入文本。



2 按 [文件]。

将显示内存菜单。

3 按 [方向键] 上的▲/▼，选择“保存”，然后按 [新建段落] 或 [执行]。

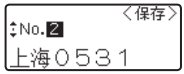
将显示保存地址画面。



4 按 [方向键] 上的▲/▼或数字键，设定保存地址（要保存的文件号）。



> 对于已经保存的文件，将在该文件号下显示所保存的文本内容。



5 按 [新建段落] 或 [执行]。

将保存文件，然后返回到输入画面。



> 当设定为已经存在的文件号时，将在该文件上覆盖保存。

- 保存过程中若要取消保存操作，每按一次 [取消] 可逐步返回到前一个画面。
- 1 个文件中最多可保存 186 个文字。最多可保存 9 个文件，合计可保存 1674 字。
- 可保存的内容包括所输入的文字、在格式中设定的各项目、在边框 / 标签中设定的各项目、竖版 / 横版设定，还包括切割选项设定。
- 按照标签模板输入的文本不能保存。

调用文件

可调用保存的文件并再次使用。

例 所保存的	兄弟公司 021-12345678	（文件号 1）

1 按 [文件]。

将显示内存菜单。

2 按 [方向键] 上的▲/▼，选择“调用”，然后按 [新建段落] 或 [执行]。

将显示调用画面。



3 按 [方向键] 上的 ▲/▼或数字键，选择要调用的文件号。

将在文件号下显示所保存的文本内容。



4 按 [新建段落] 或 [执行]。

返回到输入画面。
所调用的文件中的文本被显示在液晶屏上。



- 一旦调用文件，调用之前已输入的文本及格式设定信息将被所调用文件中的信息覆盖。
- 当调用的文本行数超过所装入的色带宽度允许打印的最大行数时，若按 [打印]，将显示错误信息。按 [取消] 或其它任何键，取消错误信息，更换为具有足够打印宽度的色带或减少行数，然后再打印。

调用过程中若要取消调用操作，每按一次 [取消] 可逐步返回到前一个画面。

删除文件

可删除已保存的文件。

例 所保存的	兄弟公司 **021-12345678**	（文件号 **1**）

1 按 文件 。

将显示内存菜单。

2 按 上的▲ / ▼，选择“删除”，然后按 新建段落 或 执行 。

将显示删除画面。



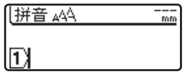
3 按 上的▲ / ▼或数字键，选择要删除的文件号。

将在文件号下显示所保存的文本内容。



4 按 新建段落 或 执行 。

提示“删除吗？”，再按 新建段落 或 执行，文件被删除，然后返回到输入画面。



删除过程中若要取消删除操作，每按一次 取消 可逐步返回到前一个画面。

打印文件

即使不调用保存的文件也可直接打印。

例 所保存的 兄弟公司 021-12345678 （文件号 1）

1 按 [文件] 。

将显示内存菜单。

2 按 [方向键] 上的▲ / ▼，选择 “打印”，然后按 [新建段落] 或 [执行] 。

显示打印画面。

打印
保存
调用
删除

3 按 [方向键] 上的▲ / ▼或数字键，选择要打印的文件号。

将在文件号下显示所保存的文本内容。

<打印>
No. 1
兄弟公司↵021

4 按 [新建段落] 、[执行] 或 [打印选择 打印] 。

文件被打印，然后返回到 < 打印 > 画面。

正在打印。1/1

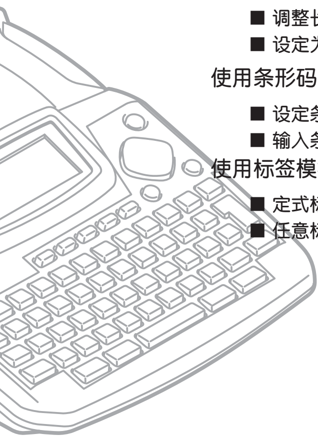
<打印>
No. 1
兄弟公司↵021

- 打印过程中若要取消打印操作，每按一次 [取消] 可逐步返回到前一个画面。
- 打印过程中若按 [开/关] ，则停止打印并切断电源。

- 当要打印文件中的文本行数超过所装入的色带宽度允许打印的最大行数时，将显示错误信息。按 [取消] 或其它任何键，取消错误信息，更换为具有足够打印宽度的色带或减少其调用文件的行数，然后再打印。
- 执行打印时，有时可能会显示各种错误信息。请参考“出现错误信息时”(➔**P.95**)，确认具体原因。
- 打印过程中，请不要用手等堵塞色带出口，否则可能会导致色带堵塞、搅在一起。
- 切勿用手拉色带，否则可能会导致碳带拽出等故障。

制作各种标签

本章节将说明变更文本或标签格式、使用标签模板制作标签的方法。



变更文字格式

全设/局设，可改变文字尺寸、修饰、修饰线、对齐、字宽、字间距，制作各种文字格式的标签。

按 全设/局设，将显示格式设定菜单。
一边确认画面右边显示的格式样本，一边用 上的▲/▼切换设定项目，然后用 上的◀/▶选择选项。
按 或 执行，则格式被设定。
在格式设定菜单中，在按 或 执行之前，可继续设定其他项目，因此与格式有关的多个项目可集中设定。

- 在输入文字之前或之后都可设定格式。
- 即使变更格式设定，画面上显示的文字也保持不变。
- 也可按行为单位变更格式。（➔**P.59**）

■ 格式设定一览

设定项目	选项
尺寸	※自动、 6pt、10pt、13pt、19pt、26pt、38pt
修饰	※无、粗体、中空、阴影、立体、斜体
修饰线	※无、下划线、删除线
对齐	※左对齐、居中、右对齐、均分
字宽	※ ×1、×2、×1/2、×2/3
字间距	※普通、紧缩

※表示初始设定值。

■格式打印样本

尺寸	自动 / 6pt / 10pt / 13pt / 19pt / 26pt / 38pt
修饰	无 / 粗体 / 中空 / 阴影 / 立体 / 斜体
修饰线	无 / 下划线 / 删除线
对齐	文字排列左对齐 / 文字排列居中 / 文字排列右对齐 / 文字排列均分
字宽	×1 / ×2 / x1/2 / x2/3
字间距	普通 / 紧缩

将尺寸设定为“自动”时，将根据色带宽度自动调节尺寸。

■ 变更尺寸

例 将尺寸从“自动”变更为“6pt”

上海 → 上海

1 输入文本。



2 按 全设/局设 。

将显示格式设定菜单。

3 按 上的▲/▼，选择“尺寸”。

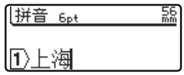


4 按 上的◀/▶，选择“6pt”。



5 按 新建段落 或 执行 。

“尺寸”被设定为“6pt”，然后返回到输入画面。
格式说明中将显示“6pt”。



- 若要中途取消格式设定操作并返回输入画面，请按 取消 。
- 进行格式选项设定时，若按 转换/空格 ，则恢复到初始设定值。
- 若设定为太小的文字，可能会出现文字模糊或变为黑点。
- 尺寸设定为自动时，将根据色带宽度允许打印的大小自动调整，并设定为下述最大的大小。

色带宽度	1 行	2 行	3 行	4 行	5 行
3.5mm	6pt				
6mm	13pt	6pt			
9mm	19pt	10pt			
12mm	26pt	13pt	6pt		
18mm	38pt	19pt	13pt	10pt	6pt

- 相对于所装入的色带宽度，若设定为较大的文字，可能会出现尺寸错误，最终无法打印。按 取消 或任意其他键取消错误信息，然后将尺寸设定为比上表中最大设定值小的值。
- 输入了多行后对其中某行设定了尺寸，而将其余行设定为自动大小时，剩余行将按照最大可能的大小打印。按行为单位变更尺寸时，请参考“按行为单位变更格式”(➔P.59)。

■ 变更效果

例 将效果从“无”变更为“粗体”

上海 → **上海**

1 输入文本。



2 按 全设/局设 。

将显示格式设定菜单。

3 按 上的▲/▼，选择“修饰”。

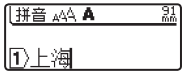


4 按 上的◀/▶，选择“粗体”。



5 按 新建段落 或 执行。

“修饰”被设定为“粗体”，然后返回到输入画面。
格式说明中将显示“**A**”。



- 若要中途取消格式设定操作并返回输入画面，请按 取消 。
- 进行格式选项设定时，若按 转换/空格 ，则恢复到初始设定值。
- 若使用 6mm 宽的色带，输入行数为 2 行时，斜体以外的效果设定无效。
- 存在竖版设定时，斜体效果设定无效。

■ 设定下划线

例 将修饰线从“无”变更为“下划线”

上海 → <u>上海</u>

1 输入文本。



2 按 全设/局设 。

将显示格式设定菜单。

3 按 上的▲/▼，选择“修饰线”。



4 按 上的◀/▶，选择“下划线”。



5 按 新建段落 或 执行 。

“修饰线”被设定为“下划线”，然后返回到输入画面。



- 若要中途取消格式设定操作并返回输入画面，请按 取消 。
- 进行格式选项设定时，若按 转换/空格 ，则恢复到初始设定值。

■变更对齐

例 将对齐从“左对齐”变更为“居中”

上海 兄弟标签机	→	上海 兄弟标签机

1 输入文本。



2 按 [全设/局设]。

将显示格式设定菜单。

3 按 [方向键] 上的▲/▼，选择“对齐”。



4 按 [方向键] 上的◀/▶，选择“居中”。



5 按 [新建段落] 或 [执行]。

“对齐”被设定为“居中”，然后返回到输入画面。



- 若要中途取消格式设定操作并返回输入画面，请按 [取消]。
- 进行格式选项设定时，若按 [转换/空格]，则恢复到初始设定值。

■ 变更字宽

例 将字宽从“× 1”变更为“× 2”

兄弟标签机	→	兄弟标签机

1 输入文本。



2 按 [全设/局设]。

将显示格式设定菜单。

3 按 [方向键] 上的▲/▼，选择“字宽”。



4 按 [方向键] 上的◀/▶，选择“× 2”。



5 按 [新建段落] 或 (执行)。



“字宽”被设定为“× 2”，然后返回到输入画面。

- 若要中途取消格式设定操作并返回输入画面，请按 (取消)。
- 进行格式选项设定时，若按 [转换/空格]，则恢复到初始设定值。

■ 变更字间距

例 将字间距从“普通”变更为“紧缩”

兄弟标签机	→	兄弟标签机

1 输入文本。



2 按 [全设 / 局设]。

将显示格式设定菜单。

3 按 (方向键) 上的▲ / ▼，选择“字间距”。



4 按 (方向键) 上的◀ / ▶，选择“紧缩”。



5 按 [新建段落] 或 (执行)。



“字间距”被设定为“紧缩”，然后返回到输入画面。

- 若要中途取消格式设定操作并返回输入画面，请按 (取消)。
- 进行格式选项设定时，若按 [转换/空格]，则恢复到初始设定值。

■ 按行来作为单位变更格式

也可以行为单位改变该行的格式。

将光标移动到要改变格式设定的行，在按住 上档 的同时按 全设/局设 ，将显示局设格式设定菜单。

上的▲/▼切换设定项目，然后用 上的 ◀/▶选择选项。

按 新建段落 或 执行 ，则光标所在行的格式被设定。

- 在输入文字之前或之后都可设定格式。
- 即使变更格式设定，画面上显示的文字也保持不变。
- 按行为单位改变格式设定后，若按 全设/局设 显示格式设定菜单，则按行为单位具有不同设定值的项目选项将显示为“局设”。请注意，此时若用 上的◀/▶新选择选项，将设定为整个文本的设定值。



变更标签格式

边框/标签 可使打印的标签带有边框或设定标签的长度、切割选项，从而可制作各种设计的标签。
另外，用 竖版 也可将标签制作成竖版格式。

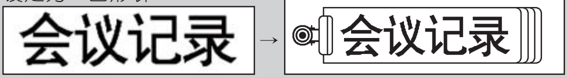
- 边框或竖版在输入文字之前或之后都可设定。
- 即使变更边框或竖版设定，画面上显示的文字也保持不变。
- 边框或竖版格式不能按行为单位改变。

■ 在标签上设定边框

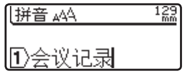
边框选项和打印样本



例 设定为“回形针”



1 输入文本。



2 按 [边框/标签]。

将显示边框 / 标签设定菜单。

3 按 [方向键] 上的▲ / ▼，选择“边框”。

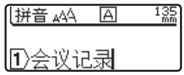


4 按 [方向键] 上的◀ / ▶，选择“回形针”。



5 按 [新建段落] 或 [执行]。

“边框”被设定为“回形针”，然后返回到输入画面。
格式说明中将显示“[A]”。



- 若要中途取消边框 / 标签设定操作并返回输入画面，请按 [取消]。
- 进行边框 / 标签选项设定时，若按 [转换 / 空格]，则恢复到初始设定值。
- 设定边框后，即使使用同一宽度的色带、设定了相同的尺寸，与无边框设定相比，打印出来的文字也会变小。(尺寸设定为“自动”时)
- 设定为“表格线”时，换行时则以行为分界带框，换段则以段为分界带框。
- 含有“段 1”、“段 2”时，换段操作将成为段的分界。

■ 设定长度

可在 30 ～ 300mm 的范围内将长度设定为固定值。

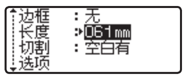
1 按 [边框/标签]。

将显示边框 / 标签设定菜单。

2 按 [方向键] 上的▲ / ▼，选择“长度”。



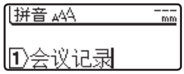
3 按 [方向键] 上的◀ / ▶或数字键，设定长度。



长按 [方向键] 上的◀ / ▶，可以 10mm 为单位变更设定值。

4 按【新建段落】或【执行】。

长度被设定，然后返回到输入画面。



- 若要中途取消边框 / 标签设定操作并返回输入画面，请按【取消】。
- 进行边框 / 标签选项设定时，若按【转换 / 空格】，则恢复到初始设定值。另外，若按【删除】则逐位删除标签长度。

- 设定的长度内无法容纳所有文字时，按【打印】（打印选择）或【预览】（送带＆切割），将显示“超过固定长度”错误信息。请按【取消】或任何其他键。
- 在长度设定中，若输入了错误的数值，将显示“错误的数值”。请按【取消】或任意其他键取消错误信息。

设定为自动调整尺寸

当将格式设定菜单中的“尺寸”设定为“自动”时，若将长度设定为固定值，只要将“自动调整尺寸”选择为“尺寸优先”，则所有尺寸将自动缩小至可全部容纳在标签中为止。若将“自动调整尺寸”选择为“字宽优先”，则将文字高度优先，而将字宽缩小到 50%，以便所有文字全部容纳在标签上。但是，将字宽缩小到 50% 后仍无法使文字全部容纳在标签上时，则在将宽度缩小到 50% 的基础上，缩小尺寸直到所有文字全部容纳在标签上为止。

例 按照“字宽优先”的设定将文字全部容纳在标签上

资产管理 → 资产管理

1 按【功能】。

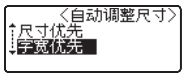
将显示功能菜单。

2 按【方向键】的▲ / ▼，选择“自动调整尺寸”，然后按【新建段落】或【执行】。



3 按【方向键】的▲ / ▼，选择“字宽优先”，然后按【新建段落】或【执行】。

被设定为“字宽优先”，然后返回到输入画面。

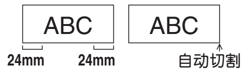
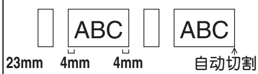
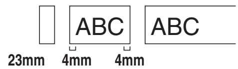
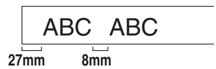


- 若要中途取消自动调整尺寸的设定，每按一次【取消】可逐步返回到前一个画面。
- 进行自动调整尺寸设定时，若按【转换 / 空格】，则恢复到初始设定值 (尺寸优先)。

■ 设定标签的切割选项

可设定为不自动切带或变更色带余白量。

在边框 / 标签设定菜单的“切割选项”中，可选择切带和余白设定。

空白有 (初始设定值)	每打印 1 张标签，自动进行切带。打印标签时可在左右留 24mm 的余白。	
空白小	每打印 1 张标签，自动切断余白部分和标签。打印标签时可在左右留 4mm 的余白。 进行多张打印时，切除最初的余白部分后，自动逐张剪切左右各带 4mm 余白的标签。	
不送带	这是一种打印多张时可节约色带的设定。切除最初的余白部分后，自动逐张剪切左右各带 4mm 余白的标签。 最后的标签不送带、不自动切带，直接停止，请按“送带 & 切带”执行切带。	
不切割	当打印多张标签而且不想逐张剪切标签时、使用布质色带或强粘性色带等本机切刀无法切带的特殊色带时，请选择该设定。 打印后，不送带、不自动切带，直接停止。请按“送带 & 切带”执行切带。	

1 按 边框/标签 。

将显示边框 / 标签设定菜单。

2 按 上的▲ / ▼，选择“切割选项”。



3 按 上的◀ / ▶，选择所需的切割选项内容。



4 按 新建段落 或 执行。

切割选项被设定，然后返回到输入画面。



- 若要中途取消边框 / 标签设定操作并返回输入画面，请按 取消 。
- 进行边框 / 标签选项设定时，若按 转换 / 空格 ，则恢复到初始设定值。

■ 调整长度

可在 –5 ～＋ 5 的范围内调整长度。

1 按 功能 。

将显示边框 / 标签设定菜单。

2 按 上的▲ / ▼，选择“调整长度”。



3 按 上的▲ / ▼，选择所需的调整值。



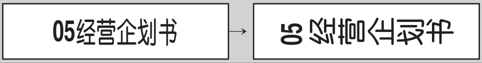
4 按 新建段落 或 执行 。

调整长度被设定，然后返回到输入画面。

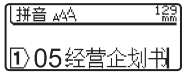
- 若要中途取消边框 / 标签设定操作并返回输入画面，请按 取消 。
- 进行边框 / 标签选项设定时，若按 转换 / 空格 ，则恢复到初始设定值（0）。
- 在调整长度设定中，以对应标签长度作为参考，每个数值单位大概以 1% 的程度作调整。

■ 设定为竖版

例 设定为竖版



1 输入文本。



对于像 05 这样的 2 位数，可从图形中的“2 位数字”类别中选择并输入。对于图形中的 2 位数，一般将 2 位数作为 1 个文字处理，因此 2 位数字也将作为一个整体变为竖版。若用一般的输入方法输入 2 位数字，两个数字将作为 2 个字符分别变为竖版。

2 按 竖版 。

设定为竖版，同时格式说明中将显示“ABC”。



- 每按一次 竖版 ，将在竖版和横版之间切换一次。格式说明中显示“ABC”时表示当前的设定为“竖版”，无显示时表示“横版”。
- 若设定为竖版，则斜体效果设定无效。
- 竖版只能相对整个文本进行设定，不能仅改变某个文字或某行的设定。

使用条形码

制作条形码标签时，利用条形码设定，在设定条形码协议和格式后，再输入条形码数值。

请务必阅读“条形码打印时的注意事项”（➔**P.105**）。

■ 设定条形码

条形码设定一览

设定项目	选项
协议	※ CODE39、CODE128、EAN8、EAN13、EAN128、UPC-A、UPC-E、I-2/5、CODABAR
宽度	大、※中、小
底部文字	※有、无
校验码	※无、有

※表示初始设定值。

使用条形码时，请首先设定条形码的协议和格式。

例 协议设定为“CODE39”、宽度设定为“小”、底部文字设定为“有”，校验码设定为“有”

1 按住 上档 的同时，按 条形码 设定。

2 按 上的 ▲/▼，选择“协议”，再按 中的 ◀/▶，选择“CODE39”。



3 按 上的 ▲/▼，选择“宽度”，按 中的 ◀/▶，选择“小”。



4 按 上的 ▲/▼，选择“底部文字”，按 中的 ◀/▶，选择“有”。



5 按 上的 ▲/▼，选择“校验码”，按 中的 ◀/▶，选择“有”。



6 按 新建段落 或 执行。

至此，条形码设定结束，然后返回到输入画面。

- 条形码设定过程中若要取消设定操作，按 取消，则会返回到输入画面。
- 进行条形码选项设定时，若按 转换/空格，则恢复到初始设定值。

■ 输入条形码

输入条形码时，请首先设定条形码的协议和格式。

例 协议设定为“CODE39”、宽度设定为“小”、底部文字设定为“有”，校验码设定为“有”后输入条形码“1234”

1234A

1 按 [条形码 设定]。

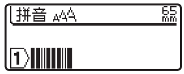
将显示功能菜单。

2 按数字键，输入“1234”。



3 按 [新建段落] 或 (执行)。

条形码被输入，然后返回到输入画面。
将显示“条形码”。



条形码输入过程中若要取消输入操作，按 (取消)，则会返回到输入画面。

使用标签模板

按 [标签模板]，从显示的标签模板菜单中选择使用预先内置的格式，可制作各种版面的标签。
在格式中，有用于 CD/DVD 或 SD 等产品的“定式标签模板”、自由色带长度的“任意标签模板”2 种。

■ 定式标签模板

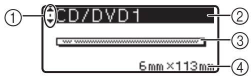
定式标签模板一览

格式选项	打印样本	版面
资产管理 1	XX固定资产管理 名　称 | 电脑 日　期 | 2006-9-4	18mm×58mm ① 名称 ② 标题 1 | ③ 说明 1 ④ 标题 2 | ⑤ 说明 2
禁止、警示	 非吸烟区 禁止吸烟	18mm×75mm ①符号 | ②标题1 ③标题 2
符号面板	← 财务部　↓ 行政部　↑ 资料室	12mm×70mm ①符号1 ②说明1 ③符号2 ④说明2 ⑤符号3 ⑥说明3
迷你DV	新产品开发资料 2006-9-4	9mm×42mm ①标题 ②录像日期
CD/DVD1	 年会资料	6mm×113mm ①符号 | ②标题
CD/DVD2	经销商会议资料	3.5×113mm ①标题
SD存储卡	公司旅游照片 天目湖 2005-9-20	12mm×25mm ①标题 ②说明1 ③说明2
Memory Stick	展示会资料 国际工业博览会 2005年度	12mm×32mm ①标题 ②说明1 ③说明2
SM存储卡	年度会议资料 2005-12-30	9mm×25mm ①标题 ②说明

CF存储卡	XX公司年度审计资料 财务部　负责人　王文海 2007-3-31	18mm×35mm ①标题 ②说明1 ③说明2

※ Smartmedia™ 为 TOSHIBA 的商标。
※ Memorystick™ 为 SONY 的商标。
※ Compactflash™ 为 Sandisk 的商标。

定式标签模板选项画面的查看方法



① 光标选择标记
　上的 ▲/▼，可进行模板选项之间的切换。

② 模板选项的名称

③ 模板的版面简图

④ 色带宽度和标签长度

制作各种定式标签

例 制作用于“CD/DVD”用途的格式标签

销售战略会议

1 装入 **6mm** 宽度的色带。

2 按【标签模板】。

将显示标签模板菜单。

3 按方向键上的 ▲/▼，选择“定式标签模板”，然后按【新建段落】或【执行】。

将显示格式选项选择画面。



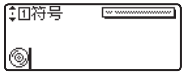
4 按方向键上的 ▲/▼，选择“CD/DVD1”，然后按【新建段落】或【执行】。

将显示“1 符号”输入画面。



5 输入图形“◎”，按方向键上的 ▼、【新建段落】或【执行】。

将显示“2 标题”输入画面。



> 图形的输入方法与一般图形输入操作相同。（➔**P.29**）

6 输入「销售战略会议」，按【新建段落】或【执行】。

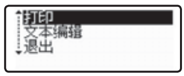
将显示菜单选择画面。

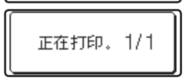


- 输入方法与一般文字的输入操作相同。
- 在“2 标题”输入画面中，在按【新建段落】或【执行】之前，通过按方向键上的 ▲/▼，可切换输入画面重新进行编辑。
- 在输入画面中按【全删除】，将显示“删除全部的文本吗？”提示信息。若要删除，请按【新建段落】或【执行】，若不删除，请按【取消】。

7 按方向键上的 ▲/▼，选择“打印”，然后按【新建段落】或【执行】。

将显示“打印准备中”→“正在打印”提示信息。
打印结束后，将返回到菜单选择画面。





- 按【打印】（打印选择）也可进行打印。
- 若要打印多张相同内容的标签，请在按住【上档】的同时，按【打印】（打印选择）。（➔**P.39**）

8 按 上的 ▲/▼，选择“退出”，然后按 新建段落 或 执行。



返回到输入画面。

- 当连续打印同一标签时，按 上的 ▲/▼，选择“打印”，然后按 新建段落 或 执行。
- 当要修正已打印的标签或更改标签内容时，按 上的 ▲/▼，选择“文本编辑”，然后按 新建段落 或 执行。返回到输入画面后，请重复步骤 5 以后的操作。之前已输入的文本将被保留。

- 当装入的色带与各个模板所规定的色带宽度不同时，若执行打印，将显示“请安装 9mm 标签色带”等错误信息。按 取消 或其他任何键，取消错误信息，然后更换为指定宽度的色带后再进行打印。
- 当长度内无法容纳所有文字时，文字输入后，按 执行 或 新建段落，将显示“超过固定长度”错误信息。按 取消 或其它任何键，取消错误信息，然后减少文字数。
- 在标签模板中，不能用“全设/局设”、“边框/标签”进行设定，也不能用“文件”进行保存。

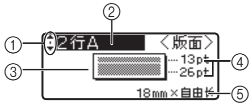
- 若要中途取消标签模板的制作，每按一次 取消 可逐步返回到前一个画面。
- 在标签模板菜单选项中，各模板及相应下一级菜单中按 转换/空格，则恢复到初始设定值。

■ 任意标签模板

任意标签模板一览

格式选项	打印样本	版面
2 行 A	06年第1季度 销售汇总表	任意 9~18mm ①第1行 ②第2行
2 行 B	请节约用电 下班后请关闭电源	任意 9~18mm ①第1行 ②第2行
2 行 C	(财务审计报表) 2005年度	任意 18mm ①第1行 ②第2行
2 行 D	型号TZ-241 白底/黑字18mm	任意 18mm ①第1行 ②第2行
3 行	021-62372917 遵义路100号虹桥上海城 兄弟(中国)商业有限公司	任意 12~18mm ①第1行 ②第2行 ③第3行
1 行 + 2 行	兄弟(中国)商业有限公司 www.brother-cn.net	任意 6~12mm ①左 ②右边第1行 ③右边第2行
1 行 + 2 行 A	123456 成品仓库 管理号A01	任意 18mm ①左 ②右边第1行 ③右边第2行
1 行 + 2 行 B	AS-018 出货流程 先进先出	任意 18mm ①左 ②右边第1行 ③右边第2行
1 行 + 3 行	高压危险 请勿靠近 注意	任意 18mm ①左 ②右边第1行 ③右边第2行 ④右边第3行
1 行 + 4 行	No.05 笔记本电脑 购入日期:05年10月 管理编号:05-S001 管理部门:行政部	任意 18mm ①左 ②右边第1行 ③右边第2行 ④右边第3行 ⑤右边第4行

任意标签模板选项画面的查看方法



① 光标选择标记
　上的 ▲/▼，可进行模板选项之间的切换。

② 模板选项的名称

③ 模板的版面简图

④ 每行的字体尺寸

⑤ 色带宽度和标签长度

制作任意模板的标签

例 制作任意模板“2 行 A”的标签



1 装入 **18mm** 宽度的色带。

2 按 标签模板 。

将显示标签模板菜单。

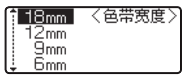
3 按 上的 ▲/▼，选择“任意标签模板”，然后按 新建段落 或 执行 。

将显示色带宽度选择画面。



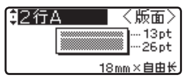
4 按 上的 ▲/▼，选择“**18mm**”，然后按 新建段落 或 执行 。

将显示格式选项选择画面。

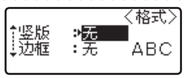


5 按 上的 ▲/▼，选择“**2 行 A**”，然后按 新建段落 或 执行 。

将显示格式设定画面。



6 按 上的 ▲/▼，选择“竖版”，再按 中的 ◀/▶。选择“无”。



7 按 上的 ▲/▼，选择“边框”，再按 中的 ◀/▶，选择“无”。

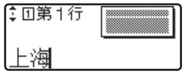


8 按 新建段落 或 执行 。

将显示“1 第 1 行”的输入画面。

9 **输入文本“上海”，按 上的 ▼、[新建段落] 或 [执行]。**

将显示“[2] 第 2 行”的输入画面。



> 输入方法与一般文字的输入操作相同。

10 **输入文本“兄弟标签机”，按 [新建段落] 或 [执行]。**

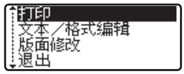
将显示菜单选择画面。

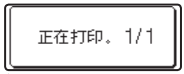


> - 在“[2] 第 2 行”输入画面，在按 [新建段落] 或 [执行] 之前，通过按 上的 ▲/▼，可切换输入画面重新进行编辑。
> - 在输入画面按 [全删除]，将显示“删除全部的文本吗？”提示信息。若要删除，请按 [新建段落] 或 [执行]，若不删除，请按 [取消]。

11 **按 上的 ▲/▼，选择“打印”，然后按 [新建段落] 或 [执行]。**

将显示“打印准备中”→“正在打印”提示信息。
打印结束后，将返回到菜单选择画面。

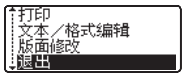




> - 按 [打印选择 打印] 也可进行打印。
> - 若要打印多张相同标签，请在按住 [上档] 的同时，按 [打印选择 打印]。（➔P.39）

12 **按 上的 ▲/▼，选择“退出”，然后按 [新建段落] 或 [执行]。**

返回到输入画面。



> - 当连续打印相同内容的标签时，按 上的 ▲/▼，选择“打印”，然后按住“上档”键的同时按“打印”键，进入“打印选择”界面。
> - 当要修正已打印的标签或更改标签内容时，按 上的 ▲/▼，选择“文本 / 格式编辑”，然后按 [新建段落] 或 [执行]。返回到格式设定画面后，请重复步骤 6 以后的操作。已输入的文本将被保留。
> - 当要变更为其它版面时，按 上的 ▲/▼，选择“版面修改”，然后按 [新建段落] 或 [执行]。返回到格式选项选择画面后，请重复步骤 5 以后的操作。已输入的文本将被保留。

- 当装入 18mm 的标签色带，按“1 行 +2 行”模板制作，若执行打印，将显示“请安装 12mm 标签色带”。按 取消 或其他任何键，取消错误信息，然后更换为指定宽度的色带后再进行打印。
- 输入文字数超过规定的文字数时，文字输入时将显示“超过最大允许字数”错误信息。按 取消 或其它任何键，取消错误信息，然后减少文字数。
- 在任意标签模板中，不能用“全设/局设”、“边框/标签”进行设定，也不能用“文件”进行保存。

- 若中途停止自由标签的制作，每按一次 取消 可逐步返回到前一个画面。
- 在标签模板菜单选项中，各模板及相应下一级菜单中按 转换/空格，则恢复到初始设定值。

通过电脑制作标签（Win 篇）

可将本机连接在 Windows® 操作系统的电脑上来制作标签。
本章节将说明制作标签所必须的软件安装方法、使用方法等。



软件的介绍

若使用附带的编辑软件，可简单地制作独特的标签。在编辑软件中包含：条形码打印和图像导入等可帮助制作独特而富有表现力标签，具有实用功能的“P-touch Editor”；以及通过简单操作即可打印标签，具有简单功能的“P-touch Quick Editor”两种应用程序。

为了将本机连接在电脑上使用，必须在电脑中安装相关程序（应用程序、驱动程序）。
在附带的 CD-ROM 光盘中包括如下软件。

P-touch Editor 4.2

是一种可制作各种式样的标签，具有很强实用功能的编辑软件。
另外，还将同时安装如下工具。

- P-touch Library 2.0
  利用该工具，可将用 P-touch Editor 制作的标签快速、简单地打印出来。
- P-touch 4.2 Add-in 设定
  Microsoft® Word/Excel/Outlook® 所设定的 Add-in 图标，根据 Microsoft® Word/Excel/Outlook® 的数据来制作标签。
- P-touch Transfer Manager 2.0（仅限于可支持该软件工具的机型）
  本机型不支持该软件。
- P-touch Backup Manager 2.0（仅限于可支持该软件工具的机型）
  本机型不支持该软件。

P-touch Quick Editor 2.0

是一种通过简单操作即可制作标签、具有简单功能的编辑软件。

打印机驱动程序

是一种将本机用作打印机所必需的程序。将本机连接在电脑上使用时，必须安装该打印机驱动程序。

安装软件

■安装之前的确认事项

操作环境

请事先确认可安装相关软件的电脑（PC 机及其兼容机）操作环境。

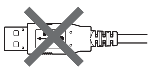
项目	详细情况
OS	Microsoft® Windows® 2000 Professional / XP / Windows Vista ™ ※ 1
接口	USB 接口（支持 USB1.1 及更高版本）
硬盘※ 2	70MB 以上可用容量
内存	Windows® 2000 Professional / XP： 128 MB 以上 Windows Vista ™ : 512 MB 以上
显示屏	SVGA、HighColor 以上规格的图形卡
其它	CD-ROM 光盘驱动器

※ 1　安装 Windows® 2000 Professional、Windows® XP 或 Windows Vista ™ 时，**必须以“计算机管理员”权限进行登录。**

※ 2　硬盘的可用空间是指安装软件的全部选项时所需要的空间。

安装时的注意事项

- **在安装软件之前，请不要将 USB 数据线连接到电脑。**当已经先连接了 USB 数据线并显示如右图画面时，请点击［取消］按钮，然后拔出 USB 数据线。





- 在 Windows® 2000 Professional、Windows® XP 或 Windows Vista ™ 系统中使用时，安装时请以具有“计算机管理员”权限的用户名进行登录。

■同时安装软件

本章节将说明同时安装 P-touch Editor 4.2、P-touch Quick Editor 2.0、打印机驱动程序的方法。
根据所使用电脑的 OS 不同，安装步骤也不同。
以下将以 Windows® XP 为例进行说明。

1　启动电脑，将 CD-ROM 光盘插入 CD-ROM 驱动器。

启动 PT-2100 安装程序，将显示 P-touch Setup 画面。

- 在显示该画面之前，有时需要稍等片刻。
- 当无法自动运行时，请双击 CD-ROM 光盘上的“Setup.exe”图标。

2　点击“标准安装”。

进行安装准备，然后显示许可证协议。

若点击“自定义安装”，可从 P-touch Editor 4.2、P-touch Quick Editor 2.0、打印机驱动程序中仅选择想安装的程序。



3　仔细阅读许可证协议的内容，若同意许可证协议各项条件，可点击“是（Y）”继续安装。

将显示用户信息画面。



4　输入“用户姓名”和“公司名称”，然后点击［下一步（N)］。

将显示安装地址文件夹选择画面。



5　点击［下一步（N)］。

将显示快捷方式添加画面。

需要变更安装地址文件夹时，点击［浏览（R)］。



6 **在想添加软件快捷方式（可以便捷地通过点击快捷图标即可启动的功能）的位置加入选择符，然后点击［下一步（N)］。**

将显示文件复制开始画面。

不需要快捷方式时，取消复选框中的选择符。



7 **确认设定内容，若设定正确，点击［下一步（N)］。**

将显示插件设置画面。

- 在显示该画面之前，有时需要稍等片刻。
- 若设定不正确，点击［上一步（B)］，然后重新设定。



8 **请在想进行插件设置的软件对应的复选框中加入选择符，然后点击［下一步（N)］。**

将显示驱动程序安装画面。

- 请确认 Microsoft® Office® 的应用程序全部关闭后，再继续操作。
- 关于插件设置的详细情况，请参考“P-touch Editor 4.2 的帮助”。



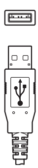
9 **确认在驱动程序安装画面是否显示了“连接 Brother PT-2100，然后将它打开。”的提示信息。**



10 **将 USB 数据线（B 型）插入本机的 USB 接口。**

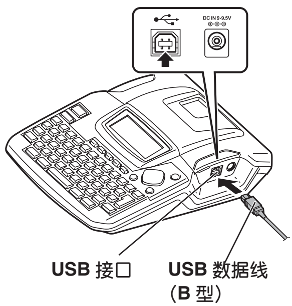
- 请撕下贴在 USB 接口的“注意标签”。
- 在确认 USB 数据线接头形状和方向的基础上，将本机与电脑连接起来。

A 型

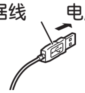


B 型





11 将 USB 数据线的另一端（A 型）插入电脑的 USB 接口。



不同电脑，其 USB 接口的位置可能不同。详细情况请参考电脑的用户手册。

12 按本机上的 开/关，接通电源。

电脑将识别本机，若已完成驱动程序的安装，将显示在线用户登录画面。

13 选择是否立即进行在线用户注册，然后点击［下一步（N)］。



- 若选择“是，显示该页”，将显示通过互联网进行在线用户注册的画面。用户注册后，请继续安装。（建议注册）
- 若选择“否，不显示该页”，则直接继续安装。

14 点击［完成］。



至此，完成了软件的安装。

安装完成时，有时会显示提醒重新启动电脑的提示信息。此时，请选择“重新启动”，然后点击［完成］。

15 点击 P-touch Setup 画面上的［退出］。



至此，完成了软件和打印机驱动程序的安装。

16 从现在开始可进到“制作标签”（➔P.83）

制作标签

以下将说明利用已安装的 P-touch Editor 和 P-touch Quick Editor 制作标签的方法。

■ 使用P-touch Editor制作标签

以下仅说明 P-touch Editor 的概要。详细使用方法记载在帮助信息中。详细情况请参考 “帮助的使用方法” （➔P.90）。

1 **依次点击［开始］-［所有程序（P）］-［Brother P-touch］-［P-touch Editor 4.2］。**



也可用如下方法启动 P-touch Editor。（仅限于在安装时创建了快捷方式）
- 双击桌面上的快捷方式
- 单击快速启动栏中的快捷方式

启动 P-touch Editor 后，将显示用来选择是利用新的布局制作标签还是打开现有标签布局等选项的 “操作选择” 对话框。

启动 P-touch Editor 后若要进行操作设定，可依次点击菜单中［工具］-［选项］，显示［选项］对话框。可用［一般］任务条 “启动设置” 中的 “操作” 列表框来指定。一般请指定 “显示操作选择对话框”。

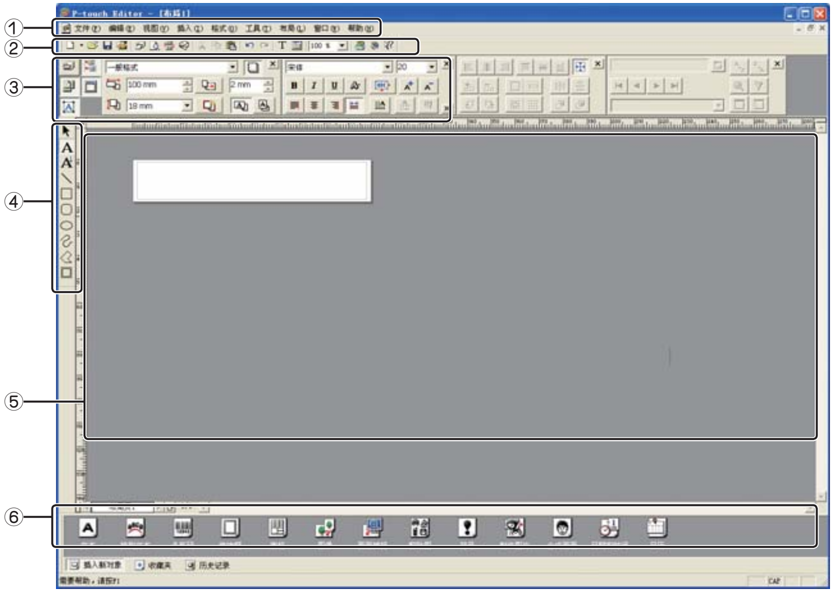
2 **在［操作］对话框中选择操作，然后点击［确定］。**

- 当选择了 “新建布局（N）”、“应用布局样式（L）”、“打开最后用过的布局（U）” 时，将显示编辑画面。
- 当选择了 “使用自动格式向导（A）” 时，将显示［自动格式］对话框。可用预先准备好的模板简单制作所喜欢的版面。
- 若选择了 “打开某现有的布局（O）”，将显示［打开］对话框。可利用已经保存的版面。
- 当选择了 “帮助 - 操作方法” 时，将显示 P-touch Editor 的帮助。可按照顺序学习经常要使用的制作方法。
- 在连接到互联网的电脑上，当选择了 “更新检查” 时，将进入 Brother 解决方案中心的主页。可进行最新软件的下载、FAQ 等信息的确认。



编辑画面

编辑画面由如下 6 种画面构成。



① **菜单**
在文件、编辑、视图、插入等各个功能菜单中分别有各种命令。

② **标准工具条**
是一种含有新布局、打开、保存、自动格式等菜单命令中经常使用的命令的工具条。

③ **属性链接**
包含打印属性、页属性、文本属性、布局属性、数据库属性等。点击属性链接左侧的按钮，可在显示 / 不显示之间切换。

④ **绘画工具条**
具有对象选择、文本输入、图形绘图等功能。

⑤ **版面窗口**
用来显示、编辑所插入对象的区域。

⑥ **对象链接**
可用来简单插入文本、排列文本、条形码、边框、表格、图像等元素。

- 工具条、链接、窗口等可通过［视图］菜单在显示 / 不显示之间切换。
- 利用数据库和标签列表时，将在编辑画面显示数据库窗口 / 标签列表。

例 上海

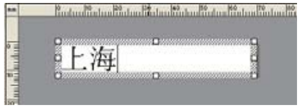
3 **将页属性框中的长度设定为“70mm”，将标签宽度设置为“12mm”。**

当页属性框没有显示在属性链接中时，点击 即可显示。

版面窗口中的标签格式将变为所设定的大小。

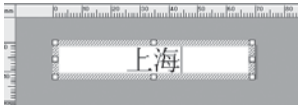


4 **点击对象链接中的 (文本)，在标签上输入“上海”。**



5 **点击文本属性中的 。**

字符串居中。



6 **点击对象链接中的 （边框）。**

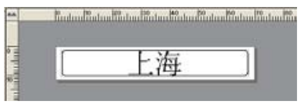
将显示［装饰框属性］对话框。

7 **在“类型”中选择“简单”，在“样式”中选择“圆角长方形（细线）”。**



8 **点击［确定］按钮。**

将显示右图所示的版面。



9 **将打印属性框中想打印的张数设定为“1”，然后点击 打印 。**

标签被打印。



- 当打印属性框没有显示在属性链接中时，点击 即可显示。
- 点击 ，在显示的［打印］对话框中设定打印条件也可进行打印。
- 保存文件时，请点击［文件］菜单中的［保存］或［另存为］。

10 点击［文件］菜单中的［退出］，结束 P-touch Editor。

帮助的使用方法

在 P-touch Editor 的帮助中，对可利用功能的详细信息和操作步骤进行了说明。

1 **在 P-touch Editor 的编辑画面依次点击［帮助］-［P-touch Editor 帮助］。**

将显示［P-touch Editor 帮助］窗口。



也可用如下方法启动 P-touch Editor 的帮助文件。
- 依次点击［开始］-［所有程序（程序）］-［Brother P-touch］-［P-touch Editor 4.2 帮助］。
- 当显示 P-touch Editor 的编辑画面时，请按键盘上的［F1］键。

2 **操作 P-touch Editor 帮助文件进行阅览。**



① **工具栏**
为了迅速、简便地操作帮助文件而设计的图标。

② **条目**
可用［目录］、［索引］、［搜索］、［书签］等 4 种方法检索 P-touch Editor 帮助文件中记载的信息。

③ **菜单**
将显示所选条目的内容。

④ **主题区域**
将显示所选项目的说明。
- 操作说明： 以具体事例来说明标签制作的步骤。
- 功能说明： 分项说明 P-touch Editor 的功能。
- 故障查找： 说明故障的处理方法。
- 切换到各帮助主题： 转移到 P-touch Library 的帮助。

3 根据需要打印标签。

可打印帮助文件的内容。帮助文件可用普通打印机打印出来。

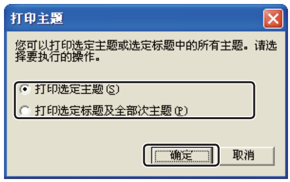
① **在［目录］条目中选择想打印的主题。**

② **点击工具栏的** 

。
将显示［打印主题］对话框。

③ **选择要打印的主题范围，然后点击［确定］。**
将显示［打印］对话框。

④ **选择“打印机”，然后点击［打印］。**
帮助文件被打印。



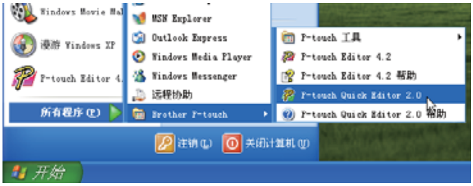
请选择可打印 A4 等普通尺寸纸张的普通打印机。

使用前的准备
准备事项
输入文字
编辑文字
打印、粘贴标签
保存文本
制作各种标签
Win
延长使用寿命须知
附录

■ 使用P-touch Quick Editor制作标签

以下仅说明 P-touch Quick Editor 的概要。详细使用方法记载在帮助信息中。详细情况请参考“帮助的使用方法”（➔P.90）。

1 依次点击［开始］-［所有程序（程序）］-［Brother P-touch］-［P-touch Quick Editor 2.0］。



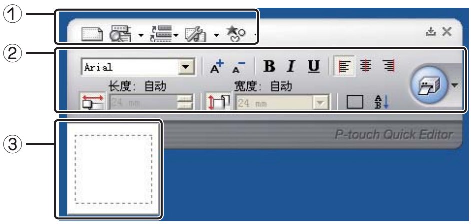
也可用如下方法启动 P-touch Quick Editor。（仅限于在安装时创建了快捷方式）
- 双击桌面上的快捷方式
- 单击快速启动栏中的快捷方式

启动 P-touch Quick Editor，显示编辑画面。

启动 P-touch Quick Editor，将在任务栏中显示 。

编辑画面

编辑画面由如下 3 种画面构成。



① 命令工具条
具有新建、改变视图、文本记录、标签设定、符号输入等 5 种功能。

② 属性链接工具条
具有文字格式、配置、色带宽度设定、打印等功能。

③ 版面区域
用来显示、编辑所输入文字的区域。

例 上海

2 点击版面区域，输入“上海”。



3 点击 。

标签被打印。

- 点击 右侧的▼，在显示的菜单中点击“选项打印”，将显示［打印］对话框。设定打印条件后也可进行打印。
- 将自动检测装入本机的色带宽度。

4 点击 。

结束 P-touch Quick Editor。

- 若点击 ，则 P-touch Quick Editor 进入非显示状态，从桌面上看不见。若点击任务栏中的 ，将在桌面上显示 P-touch Quick Editor。
- 在 P-touch Quick Editor 中，可简单地从其它应用程序读入文本。只要设定了快捷键（［Alt］＋鼠标右键等），只需一次操作即可将文本读入版面区域。

帮助的使用方法

在 P-touch Quick Editor 的帮助中，对可利用功能的详细信息和操作步骤进行了说明。

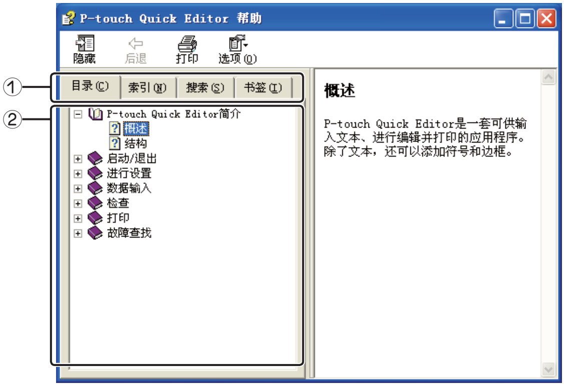
1 **在 P-touch Quick Editor 编辑画面中的工具条或版面区域点击鼠标右键，选择［帮助］。**

将显示［P-touch Quick Editor 帮助］窗口。



也可用如下方法启动 P-touch Quick Editor 的帮助文件。
- 依次点击［开始］-［所有程序（程序）］-［Brother P-touch］-［P-touch Quick Editor 2.0 帮助］。
- 当显示 P-touch Quick Editor 的编辑画面时，请按键盘上的［F1］键。

2 **操作 P-touch Quick Editor 帮助文件进行阅览。**

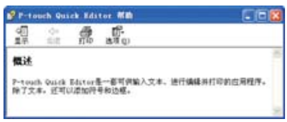


① 条目

可用［目录］、［索引 ］等 2 种方法检索 P-touch Quick Editor 帮助文件中记载的信息。

② 菜单

将显示所选条目的内容。



3 **根据需要打印标签。**

可打印帮助文件的内容。帮助文件可用普通打印机打印出来。

① **在［目录］条目中选择想打印的主题。**

② **点击［打印］。**

帮助文件被打印。

请选择可打印 A4 等普通尺寸纸张的普通打印机。

制作其它种类的标签

在“P-touch Editor 4.2 帮助”的操作说明（PT 系列）中，将说明制作如下标签的步骤。

标签类型	样本	说明的功能
制作一个名称标签	史密斯先生	• 指定标签的尺寸 • 使文本相对标签居中 • 在文本周围添加边框
为 **CD** 盒制作标签	 最流行歌曲 一月 － 八月 最流行歌曲 一月 － 八月	• 指定背景主题 • 插入剪贴图插图 • 使用表格功能合并多个标签
用编号功能打印	IP 地址： 192.168. 1. 1 IP 地址： 192.168. 1. 2	• 指定需要递增的字段（编号字段），然后打印一系列顺序编号标签。
制作一个表格	LBI 部门 | ABCDE 计划部门 序列号 | 01234567890 设备号 | ABCDEFGHIJK	• 插入一个表格 • 合并单元格 • 在表格中键入文本。
制作指示电话号码的标签	黄俊立 刘群艺 聂志红 邵景春	• 创建没有框线的表格 • 设定单元格宽度
制作包含条形码的标签	*CODE39*	• 选择协议 • 改变尺寸
使用 **Excel** 数据打印标签	USB 电缆 CB-001 *111111-001* AC 电源适配器 AC-123 *222222-001*	• 链接到 Excel 文件 • 将数据库字段合并到某布局
制作包含在多个标签中分割信息的一个标签	危险！	• 制作宽标签 • 反转文本

延长使用寿命须知

本章节将说明维修保养方法、遇到问题时的解决方法以及延长使用寿命须知。



维修保养方法

维修保养时，请务必先切断机器的电源。

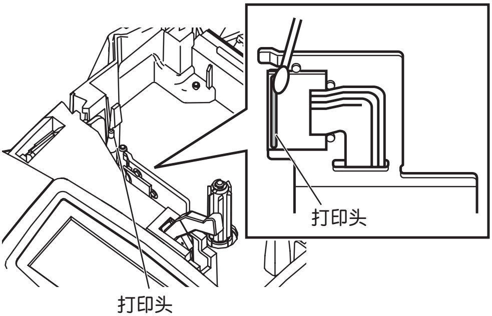
■机器外观变脏

对于机器外观的污渍、灰尘，请用柔软的干布擦去。污渍严重时，用水将布润湿，拧干后擦拭。

请不要使用苯、稀释剂、酒精等溶剂、药剂，否则可能会导致外壳变形或表面损伤。

■打印头变脏

打印的文字出现模糊或缺损时，可能是由于打印头变脏。请使用专用打印头清洁带或用棉棒将打印头轻轻擦干净。

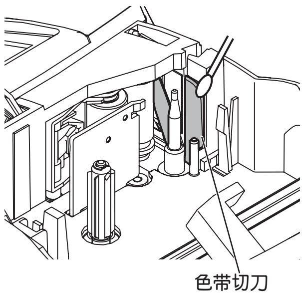


请不要用手直接触摸打印头。

■切刀变脏

连续切带后，色带的粘合剂会粘附在切刀上，可能会影响切刀的锋利程度，并引起色带卡带。请用蘸有酒精的棉棒擦拭切刀，每年保养一次切刀。

请不要用手直接触摸切刀，否则可能会受伤。



遇到问题时

■初始化（复位）

当需要将保存在本机中的数据内容恢复到购买时的状态（初始状态）时，或显示混乱无法正常操作时，请进行内存的初始化。

若进行初始化，所输入的文章、保存的文件将全部消失。请在充分确认是否可以初始化的基础上再进行操作。

1 在切断电源的状态，按住 上档 和 R 的同时，按 开/关。

请同时按 上档 、R 和 开/关。请先松开 开/关 后再松开剩余的键。

2 显示输入画面，结束初始化。

■ 出现错误信息时

信息	原因和处理
电池电量低。	当电池剩余电量不足时，打印后将显示该信息。按任意键取消错误信息显示，关闭电源后更换电池或将AC电源适配器直接连接到本机进行打印。
请检查电池。	当电池电量耗尽时，打印后将显示该信息。按任意键取消错误信息显示，关闭电源后更换电池或将AC电源适配器直接连接到本机进行打印。
变压器使用不当。	所使用的不是专用电源适配器。请务必使用附带的专用电源适配器。
切刀出错。	可能切刀未正常发挥作用。按任意键取消错误信息，重新接通电源后再进行打印。与电脑连接使用时情况相同。
数据未输入。	在输入画面没有输入文字或图形等任何内容。按任意键取消错误信息，输入文字或图形后再进行预览或打印。
没有安装标签色带。	未装入色带。按任意键取消错误信息，正确装入色带后再进行预览或打印。
标签色带已被更改。	打印或切带过程中，请不要更换色带。按任意键取消错误信息，装入正确的色带后再进行打印。

信息	原因和处理
最多为 5 行。	所输入的文本行数超过装入的色带宽度允许打印的最大行数。按任意键取消错误信息，减少行数或更换为具有足够打印宽度的色带。
最多为 3 行。	所输入的文本行数超过装入的色带宽度允许打印的最大行数。按任意键取消错误信息，减少行数或更换为具有足够打印宽度的色带。
最多为 2 行。	所输入的文本行数超过装入的色带宽度允许打印的最大行数。按任意键取消错误信息，减少行数或更换为具有足够打印宽度的色带。
最多为1行。	装入的色带最多只能输入1行。无法进行换行。请按任意键取消信息。
全部段落合计 最多为 5 个。	全部段落最多为5个。请按任意键取消错误信息。
超过最大 允许字数。	可输入的文字数随操作不同而变化。若超过了可输入文字数，则无法再继续进行文字的输入或插入。请按任意键取消错误信息，并调整文字数。
文本长度 超过 1m 时， 无法打印。	色带长度超过了1m。请按任意键取消错误信息，然后缩小文字或减少文字数。
请安装 18mm标签色带。	在设定为18mm宽度色带所对应的模板格式时，装入了18mm宽度以外的色带。按任意键取消错误信息，然后重新装入18mm宽度的色带。
请安装 12mm标签色带。	在设定为12mm宽度色带所对应的模板格式时，装入了12mm宽度以外的色带。按任意键取消错误信息，然后重新装入12mm宽度的色带。
请安装 9mm标签色带。	在设定为9mm宽度色带所对应的模板格式时，装入了9mm宽度以外的色带。按任意键取消错误信息，然后重新装入9mm宽度的色带。
请安装 6mm标签色带。	在设定为6mm宽度色带所对应的模板格式时，装入了6mm宽度以外的色带。按任意键取消错误信息，然后重新装入6mm宽度的色带。
请安装 3.5mm标签色带。	在设定为 3.5mm 宽度色带所对应的模板格式时，装入了 3.5mm 宽度以外的色带。按任意键取消错误信息，然后重新装入 3.5mm 宽度的色带。
文字数过多 无法编辑。	在模板格式中，在变更布局时，超过了变更后的布局所允许输入的文字数。请按任意键取消错误信息。
错误的数值。	在长度设定中，输入了错误的数值。请在30mm～300mm的范围内进行设定。

信息	原因和处理
超过固定长度。	输入的数据长度超过了设定的长度。请按任意键取消错误信息，然后缩小文字、减少文字数或变更长度设定。
文字尺寸过大。	设定的尺寸超过了可打印范围。请按任意键取消错误信息并调整文字大小。
内存已满。	内存容量不足。请按任意键取消错误信息，然后通过删除保存的文件等调整内存剩余容量。
输入的数据有误。	在条形码输入时，必须输入的位数是固定的。请按任意键取消错误信息，然后输入固定位数的数据。
首尾输入 A, B, C, 或 D	按照在条形码规格“CODABAR”，开始/结束码必须输入A～D。请按任意键取消错误信息，然后输入A～D。
1 张标签最多输入 5 个条形码。	可输入的条形码最多为5个。请按任意键取消错误信息。
查无此码。	不存在转换候选汉字。请先确认所输入的内容，然后再重新进行转换。
选择其它切割方式。	切割选项设定为「空白有」，长度设定为 49mm 及以下。无法打印文字，请更改设定。

■当认为可能出故障时

●无法正常操作

请参考“初始化（复位）” （➔P.95），对本机进行初始化。

●无法接通电源，画面上无任何显示

正确连接了AC电源适配器吗?	请确认是否正确连接了专用AC电源适配器。
所使用的是否是专用AC电源适配器?	请使用专用AC电源适配器。
电池电量是否已耗尽?	请更换新的电池。

●操作过程中突然切断了电源

正确连接了AC电源适配器吗?	请确认是否正确连接了专用AC电源适配器。
电池电量是否已耗尽?	请更换新的电池。

●即使按 打印 ，也不进行任何打印，色带也不出来

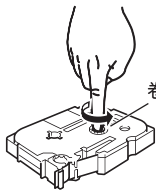
已输入文本了吗?	若未输入任何内容，将不执行打印。
正确连接USB数据线了吗？（连接在电脑上时）	请确认是否正确连接了USB数据线。
是否正确装入了还有足够剩余量的色带?	请确认是否正确装入了还有足够剩余量的色带。
色带的前端是否出现卷曲?	请用剪刀剪掉卷曲的色带前端，然后正确装入，使平直的色带前端从色带出口露出。
色带是否堵塞在色带出口?	取出色带，将堵塞的色带部分慢慢拉出，用剪刀剪掉。确认色带前端已通过“色带导向装置”后再重新正确装入。

打印过程中或送带过程中，请不要堵塞色带出口，否则可能会导致色带堵塞、搅在一起。

●色带上的文字打印不正常

是否正确装入了色带?	请正确装入色带，直到听到“咔嚓”声。
打印头是否变脏?	若打印头变脏，会导致文字模糊、缺损。请使用专用打印头清洁带或用棉棒将打印头轻轻擦干净。
切割选项是否为“不送带” “不切割”？	切割选项设定为“不送带” “不切割”时，请在打印后执行送带。

● 当碳带与色带一起从色带出口露出时

是否在碳带处于松弛状态时装入了色带? 是否曾用手向外拉动了打印后的色带?	碳带已用尽时，请更换新的色带。碳带尚未用完时，在未切带状态直接取出色带，然后按照下图所示方法慢慢卷紧碳带。 

装入色带时，请卷紧松弛的碳带。切勿向外拉出打印后的色带，否则可能会同时拉出碳带。

●中途打印停止，无法继续打印

是否还有剩余的色带?	当出现黑色条纹的色带时，表示色带用完。请更换新的色带。
正确连接了AC电源适配器吗?	请确认是否正确连接了专用AC电源适配器。

●无法自动剪切标签

切割选项是否为“不送带”或“不切割”？	切割选项设定为“不送带”“不切割”时，不进行自动切带。请确认切割选项设定。

●无法粘贴色带

是否剥去背胶纸?	请先剥去背胶纸后再进行粘贴。
粘贴的部位或物体表面是否合适?	在有水或油的部位、脏的部位、表面凹凸不平的部位等，色带可能无法粘贴或容易脱落。

长时间不使用时

■ 保管本机

- 长期不使用时，请取出电池并妥善保管。
- 长期不使用时，为了安全起见，请务必将AC电源适配器从本机和电源插座中拔出并妥善保管。

当取出电池后未连接AC电源适配器，保存在内存中的数据可能会消失。

■ 卸载软件

卸载P-touch Editor及P-touch Quick Editor

从电脑中卸载（删除）程序（P-touch Editor和P-touch Quick Editor）。

1 **选择“我的电脑”中的“添加/删除程序”。**

将显示［添加/删除程序］对话框。

使用Windows®2000 Professional系统时
依次选择［开始］菜单-［设置］-［控制面板］，双击［应用添加/删除程序］图标。

2 **选择要删除的程序“Brother P-touch Editor Version 4.2”或“Brother P-touch Quick Editor 2.0”。**

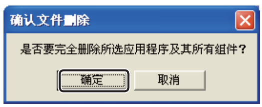


3 **点击［更改/删除］。**

将显示［确认文件删除］对话框。

4 **点击［确定］。**

开始卸载。
卸载完成时，将显示“维护完成”提示信息。



5 点击［完成］。

程序被卸载（删除）。



6 关闭［添加/删除程序］对话框。

删除打印机驱动程序

1 关闭本机的电源。

2 依次点击［开始］菜单 -［设置］-［控制面板］-［打印机和传真］图标。

将显示［打印机和传真］窗口。

> 使用Windows®2000 Professional系统时
> 依次点击［开始］菜单-［设置］-［控制面板］-［打印机］图标。

3 选择 **“Brother PT-2100”**，在［文件］菜单中点击［删除］。

附录

记述了条形码列表、各种符号与图形列表、规格、本用户手册相关内容索引。



条形码列表

使用本机或P-touch Editor，可简便地制作用于商品管理或登记等用途的条形码标签。由于条形码具有多种协议，因此在制作之前请先确定所制作条形码的协议，并确保该规格能被正确读取。

本机所能制作的条形码如下所示。

协议	格式	文字	位数	仅限本机	Windows
CODE39	一维码	0-9,A-Z,$,/,%,+,–,., 空格	1-250	○（1-46位数）	○
I-2/5（ITF）	一维码	0-9	1-250	○（1-48位数）	○
UPC-A	一维码	0-9	11+1（校验码）	○	○
UPC-E	一维码	0-9	6+1（校验码）	○	○
EAN13	一维码	0-9	12+1（校验码）	○	○
EAN8	一维码	0-9	7+1（校验码）	○	○
CODABAR（NW-7）	一维码	0-9, A-D, $,/,:,+,–,.	3-250	○（3-48位数）	○
CODE128	一维码	所有ASCII（128 个字符）控制码（37 种）	1-250	○（1-48 位数）	○
EAN128	一维码	所有ASCII（128 个字符）控制码（37 种）	1-250	○（1-48 位数）	○
POSTNET	一维码	0-9	5,9,11※1	×	○
Laser Bar Code	一维码	0-9	3,5,7,9,11,13,15※2	×	○
ISBN-2	一维码	0-9	14+1（校验码）	×	○
ISBN-5	一维码	0-9	17+1（校验码）	×	○
PDF417	二维码（静态）	所有字符	1-1850（最多可输入2710个数字）	×	○
QR Code	二维码（矩阵）	所有字符	1-1817（最多可输入7089个数字）	×	○
Micro QR Code	二维码（矩阵）	所有字符	1-9（最多可输入35个数字）	×	○

※1　在计算POSTNET时，数据总和的第一位数为“0”。

※2　在计算Laser Bar Code时，数据总和的第1位数为校验码。

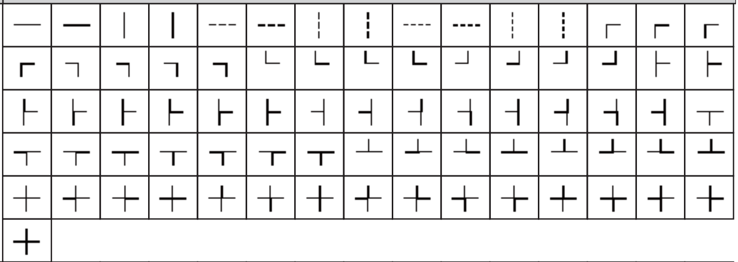
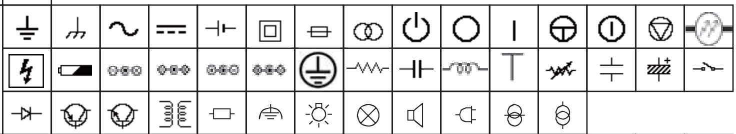
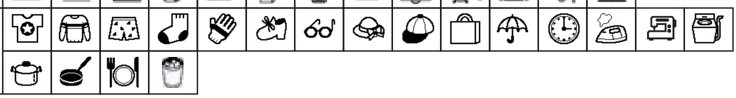
条形码打印时的注意事项
在打印条形码时，请注意以下几点。

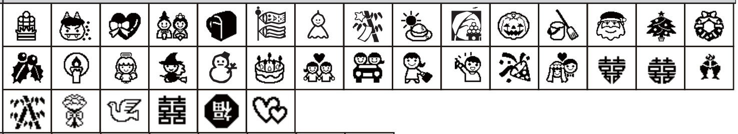
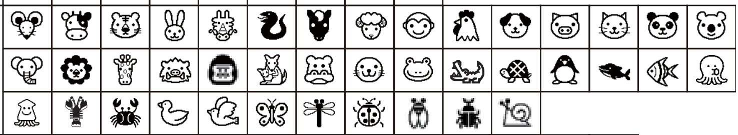
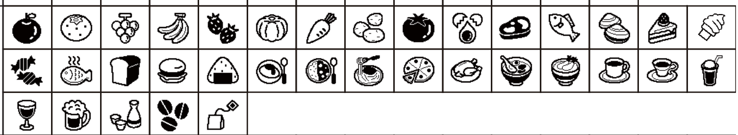
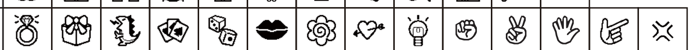
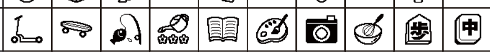
- 本机不是条形码标签专用打印机。
  在使用本机来制作条形码标签之前，请先确保所制作的条形码标签能被正确读取。
- 对于因条形码误读等原因所造成的任何损失，本公司不承担任何责任。
- 在打印条形码时，请尽量使用“白底／黑字”的色带。
  若使用其它色带，有时读码器可能无法正确读取。另外，打印 QR Code 时，使用亚光的色带最合适。
- 条形码设为较小宽度时，有些条形码的读码器可能无法正确读取，请将条形码的宽度设大。
- 倘若连续地大量打印条形码等标签，则可能会导致打印头温度过高，从而无法正确地进行打印。

符号与图形列表

分类	符号														
标点	、	。	，	．	¯	ˇ	¨	〃	‖	—	＿	-	￣	／	＼
	·	～	｜	…	：	；	？	！	＃	＆	＊	※	＠	~	^
	§	＝	'	"	′	`									
括号	‘	’	“	”	（	）	〔	〕	［	］	｛	｝	〈	〉	《
	》	「	」	『	』	【	】	〖	〗						
简称	㏂	㏘	No.	™	®	©									
箭头	→	←	↑	↓	➡	⬅	⬆	⬇	⇨	⇦	⇧	⇩	☞	☜	☝
	☟	↙	↘	↗	↖	↔	⇄								
几何	◎	○	●	□	■	◇	◆	△	▲	▽	▼	◁	◀	▷	▶
	☆	★	♤	♠	♡	♥	♢	♦	♧	♣					
单位	°	′	″	℃	℉	¥	$	¢	€	£	Fr	¤	%	‰	mm
	cm	km	mg	kg	cm²	m²	km²	cm³	m³	cc	HP	mΩ	kΩ	mV	mA
	μV	μA	μF	pF	kW	ha	μm	mb	Pa	ℓ	mℓ	dℓ	kℓ	cal	kcal
	dB	Hz	ft.	mile	Å	Ω	μ								
数学	＋	－	±	×	÷	＝	≠	≒	²	³	α	β	γ	∶	∧
	∨	Σ	∏	∪	∩	∈	∷	√	⊥	∥	∠	⌒	⊙	∫	∮
	≡	≌	≈	∽	∝	≮	≯	≤	≥	∞	∵	∴	＜	＞	
数字	㊀	㊁	㊂	㊃	㊄	㊅	㊆	㊇	㊈	㊉	㈠	㈡	㈢	㈣	㈤
	㈥	㈦	㈧	㈨	㈩	⑴	⑵	⑶	⑷	⑸	⑹	⑺	⑻	⑼	⑽
	⑾	⑿	⒀	⒁	⒂	⒃	⒄	⒅	⒆	⒇	Ⅰ	Ⅱ	Ⅲ	Ⅳ	Ⅴ
	Ⅵ	Ⅶ	Ⅷ	Ⅸ	Ⅹ	Ⅺ	Ⅻ	ⅰ	ⅱ	ⅲ	ⅳ	ⅴ	ⅵ	ⅶ	ⅷ
	ⅸ	ⅹ	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬
	⑭	⑮	⑯	⑰	⑱	⑲	⑳	½	⅓	¼					

分类	符号														
上标	−1	±	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	−	+	a
	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
	q	r	s	t	u	v	w	x	y	z	α	β	γ	ϕ	□
下标	±	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	−	+	a	b
	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p	q
	r	s	t	u	v	w	x	y	z	α	β	γ			
2位数字	00	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14
	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29
	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44
	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59
	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74
	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89
	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99					
希腊语	Α	Β	Γ	Δ	Ε	Ζ	Η	Θ	Ι	Κ	Λ	Μ	Ν	Ξ	Ο
	Π	Ρ	Σ	Τ	Υ	Φ	Χ	Ψ	Ω	α	β	γ	δ	ε	ζ
	η	θ	ι	κ	λ	μ	ν	ξ	ο	π	ρ	σ	τ	υ	φ
	χ	ψ	ω												
俄语	А	Б	В	Г	Д	Е	Ё	Ж	З	И	Й	К	Л	М	Н
	О	П	Р	С	Т	У	Ф	Х	Ц	Ч	Ш	Щ	Ъ	Ы	Ь
	Э	Ю	Я	а	б	в	г	д	е	ё	ж	з	и	й	к
	л	м	н	о	п	р	с	т	у	ф	х	ц	ч	ш	щ
	ъ	ы	ь	э	ю	я									
发音	ā	á	ǎ	à	ē	é	ě	è	ī	í	ǐ	ì	ō	ó	ǒ
	ò	ū	ú	ǔ	ù	ǖ	ǘ	ǚ	ǜ	ü	ê	a	ḿ	ń	ň
	ǹ	g	ㄅ	ㄆ	ㄇ	ㄈ	ㄉ	ㄊ	ㄋ	ㄌ	ㄍ	ㄎ	ㄏ	ㄐ	ㄑ
	ㄒ	ㄓ	ㄔ	ㄕ	ㄖ	ㄗ	ㄘ	ㄙ	ㄚ	ㄛ	ㄜ	ㄝ	ㄞ	ㄟ	ㄠ
	ㄡ	ㄢ	ㄣ	ㄤ	ㄥ	ㄦ	ㄧ	ㄨ	ㄩ						

分类	符号
制表符	
电气/电子	
标志	
通讯	
工作	
日用品	

分类	符号
吉祥	
喜怒哀乐	
人物	
动物	
植物	
食物	
风景	
宇宙	
星座	
娱乐	
趣味	

分类	符号														
平假名	ぁ	あ	ぃ	い	ぅ	う	ぇ	え	ぉ	お	か	が	き	ぎ	く
	ぐ	け	げ	こ	ご	さ	ざ	し	じ	す	ず	せ	ぜ	そ	ぞ
	た	だ	ち	ぢ	っ	つ	づ	て	で	と	ど	な	に	ぬ	ね
	の	は	ば	ぱ	ひ	び	ぴ	ふ	ぶ	ぷ	へ	べ	ぺ	ほ	ぼ
	ぽ	ま	み	む	め	も	ゃ	や	ゅ	ゆ	ょ	よ	ら	り	る
	れ	ろ	ゎ	わ	ゐ	ゑ	を	ん	ゔ	ゕ	ゖ				
片假名	ァ	ア	ィ	イ	ゥ	ウ	ェ	エ	ォ	オ	カ	ガ	キ	ギ	ク
	グ	ケ	ゲ	コ	ゴ	サ	ザ	シ	ジ	ス	ズ	セ	ゼ	ソ	ゾ
	タ	ダ	チ	ヂ	ッ	ツ	ヅ	テ	デ	ト	ド	ナ	ニ	ヌ	ネ
	ノ	ハ	バ	パ	ヒ	ビ	ピ	フ	ブ	プ	ヘ	ベ	ペ	ホ	ボ
	ポ	マ	ミ	ム	メ	モ	ャ	ヤ	ュ	ユ	ョ	ヨ	ラ	リ	ル
	レ	ロ	ヮ	ワ	ヰ	ヱ	ヲ	ン	ヴ	ヵ	ヶ				

规格

■ 本机

项目		详细情况
输入	键盘	一体式橡胶键盘（65键）
	按键排列	QWERTY排列
	输入方式	拼音输入、总笔划输入、英文字母输入
	汉字转换	附带学习功能的复合词转换 （字典收录词汇62633条，其中单汉字为6763字）
显示	显示设备	点阵LCD
	文字显示	8文字×3行（128点×48点）
打印	打印方式	热转印方式/热敏方式
	打印头	180dpi/128点
	打印宽度	最大15.8mm（使用18mm宽度的色带时）
	打印速度	约10mm/秒
	色带	支持TZ规格3.5、6、9、12、18mm宽度的色带
	色带切刀	自动剪切
	打印行数	18mm宽度的色带：1～5行、12mm宽度的色带：1～3行、 9mm宽度的色带：1～2行、6mm宽度的色带：1～2行、 3.5mm宽度的色带：1行
	打印段落数	最多为5段
	打印方向	横版、竖版
	多张打印	1～9张
	序号	最多9张
	镜像	有
	预览	有
	长度设定	30～300mm
	切割选项设定	空白有/空白小/不送带/不切割
文字	内置文字数	8116个（GB2312　6763文字、平假名/片假名172个、英文数字62个、 其他符号1124个）
	字体	打印用：黑体 英文字体：Helsinki
	字体格式	点图形字体（16点/24点/32点/48点/64点）
	文字尺寸	自动/6 pt /10 pt /13 pt /19 pt /26 pt /38 pt （自动：根据色带宽度、行数来自动分配）
	修饰	粗体、中空、阴影、立体、斜体
	文字间距	普通/紧缩
	文字宽度	×1／×2／×1/2／×2/3
	对齐方式	左对齐／居中／右对齐／均分

记忆	文本内存	最多1674字符，每个文件最大186字
	内存登录	最多9个文件
其它	修饰线	2 种
	装饰框	21 种
	条形码	9种规格
	标签模板	定式标签： 10种 任意标签： 18mm宽度：9种、12mm宽度：4种、 9mm宽度：3种、6mm宽度：1种
	显示屏对比度	5级（+2,+1,0,–1,–2）
电池、尺寸等	主机尺寸	232.2（W）×177.1（D）×68.0（H）mm
	主机重量	780g（不包括色带和电池）
	电源	AC适配器、5号碱性电池×6节
	自动关闭电源	未连接电脑时：待机5分钟以上没有任何操作 连接电脑时：待机60分钟以上没有任何操作
	工作温度、湿度	10℃～35℃／20%～80%（无结露）

■ 连接电脑时

操作环境

	IBM PC及其兼容机
OS	Microsoft® Windows® 2000 Professional / XP / Windows Vista ™ （预先安装好的系统） ※USB标准设备
接口	USB接口（支持USB1.1及更高版本）
硬盘	70MB以上可用空间
内存	Windows® 2000 Professional / XP: 128 MB以上 Windows Vista ™ : 512 MB以上
显示屏	SVGA,HighColor以上级别的显卡
其它	CD-ROM光盘驱动器

※ 硬盘的可用空间是指安装本产品软件的全部选项时所需的最少空间容量。

索引

Q

R

S

T

U

W

X

Y

Z

brother

保修卡使用说明

一. 保修有效期限
保修服务期限自用户购买日起生效（以保修卡回执所记载的购买日期为准）。主机免费保修一年，消耗品除外。保修期内，用户在指定的维修店享受该机器正常运作的保修服务。

二. 本保修服务不包括下列情况:
①用户使用不当、故意损坏或意外事故造成的故障。②非授权维修店对机器拆卸或改装。③使用不符合brother规格的消耗品或零部件造成的故障。④产品保证书上的机器编号和实际不符。

三. 保修卡为产品保修的凭证，请妥善保管。保修时需出示此卡及发票，否则将作收费修理。

四. 请于购机后15天内，将保修卡回执寄回兄弟公司以便我们为您提供保修服务。否则将不能享受主机免费保修一年的待遇。

五. 所有保修仅向在中国大陆地区销售的产品提供。

六. 本公司对保修卡使用说明拥有最终解释权。

2	0	0	0	5	1

brother

上海市遵义路100号虹桥上海城A座23楼

兄弟(中国)商业有限公司

信息设备事业部　收

保修卡回执

请将此回执放入信封，并贴足邮资后寄回上述地址

printed in China

brother

保修卡

（客户存根）

产品型号		购机商店名称	
机器序列号		商店地址	
购机日期		发票号码	
顾客姓名		联系电话	
顾客地址和邮编			

兄弟(中国)商业有限公司
地址：上海市遵义路100号虹桥上海城A座23楼
电话：021-62372917 传真：021-62370978 邮编：200051

brother

回执

产品型号		购机商店名称	
机器序列号		商店地址	
购机日期		发票号码	
顾客姓名		联系电话	
顾客地址和邮编			

注意：请将此保修卡填妥并于购机后15天内寄回本公司，方能生效。否则将不能享受主机免费保修一年的待遇。详细请参阅客户存根后页的保修卡使用说明。

问卷调查：1.购买该机种主要用于：(　　　　　)

A. 文档　B. 资产管理　C. 产品、设备标示　D. 布线　E. 其他 ________

2. 您是如何得知兄弟品牌的产品（标签机或打字机）?（　　　　　）

A. 邮寄资料　B. 网络　C. 媒体广告　D. 专业展览会　E. 朋友介绍　F. 其他 ____

3. 您购买我们的产品，主要理由是...（　　　　　）

A. 方便购买　B. 功能强大　C. 耗材种类多　D. 机器质量好　E. 其他 ________

4. 您一般购买该类设备时，愿意接受哪种途径的产品推广：(　　　　　)

A. 邮寄资料　B. 网络　C. 媒体广告　D. 专业展览会　E. 朋友介绍　F. 其他 ____

5. 您认为我们的产品和服务应该改进的地方: ________________________

____

____

谢谢您的合作!

At your side.

brother®

Printed in China

LW1897001Ⓐ